Les artisans traditionnels de l'est du Québec

Bernard Genest
René Bouchard
Lise Cyr
Yvan Chouinard

12 les cahiers du patrimoine

Ministère des Affaires culturelles
Direction générale du patrimoine

101-06539/

Les artisans traditionnels de l'est du Québec

Les artisans traditionnels de l'est du Québec

par

Bernard Genest
responsable du projet

René Bouchard
Lise Cyr
Yvan Chouinard

Publication du Centre de documentation
de la Direction générale du patrimoine.

Dépôt légal, premier trimestre 1979
Bibliothèque nationale du Québec

ISBN 0-7754-3190-7

(c) Ministère des Affaires culturelles, 1979

Photo page couverture
Le forgeron Émile Asselin de Saint-François de l'Île d'Orléans. Photo J.-P. Body. Négatif C75.014 (45)

Préface

L'Est du Québec, territoire immense, qui va de la basse Côte-Nord à Charlevoix, englobant aussi la Gaspésie, le Bas du fleuve et la Beauce. L'histoire de son peuplement s'échelonne, par étapes, des débuts de la colonisation française en Amérique aux conquêtes du territoire entreprises au XIX[e] siècle par nos ancêtres directs, les Canadiens français, qui commencèrent alors à déborder largement l'écoumène traditionnel de la vallée du Saint-Laurent.

Les artisans traditionnels considérés dans cette enquête nous révèlent des techniques, des façons de faire, les éléments d'une civilisation matérielle tels qu'ils fleurissaient dans l'est du pays il y a un siècle et tels qu'ils se sont maintenus en force jusqu'à ce que s'instaure de façon implacable l'ordre nouveau de la technologie industrielle, il y a peu de temps encore. En parcourant ce cahier du patrimoine, certains retrouveront, çà et là, des parfums presque oubliés de leur enfance ou se rappelleront les souvenirs évoqués devant eux par leurs parents ou grands-parents. D'autres, aussi, pourront comprendre avec plus d'ampleur la riche tradition qui guide les gestes de tel cordonnier, tel forgeron ou tel menuisier qui exercent encore leur métier dans ses formes inchangées d'hier. La majorité d'entre nous, enfin, recevront ce témoignage pour sa valeur historique et ethnologique. Il pourra alimenter notre source d'érudition savante sur un aspect précis du passé national ou encore permettre à certains de parfaire leur oeuvre de restitution de certains métiers auxquels notre temps donne en outre une connotation artistique nouvelle.

Ce regard rétrospectif et interrogateur sur nous-mêmes, dans ce que nous eûmes de quotidien et d'utilitaire n'est certes pas vain et quelle que soit notre préoccupation particulière en le posant, nous y gagnerons toujours à reconnaître l'expérience acquise avant nous par nos pères. Un sculpteur tel Alfred Laliberté par exemple aura exprimé quant à lui dans le bronze les attitudes de plusieurs de ces métiers traditionnels qui nous sont rendus ici par un rapport d'enquête utilisant les techniques des sciences humaines. Les deux démarches, qui semblent radicalement divergentes, se rejoignent toutefois dans leur finalité. Ce cahier du patrimoine ne veut ni ne pouvait tout dire; il apporte sa contribution.

DENIS VAUGEOIS
Ministre des Affaires culturelles

Remerciements

Plusieurs personnes et organismes, outre le ministère des Affaires culturelles, ont participé, de près ou de loin, à la réalisation de ce projet d'inventaire des «métiers artisanaux traditionnels de l'Est du Québec». La liste des collaborateurs témoigne de façon éloquente de cet apport extérieur. Toutefois, il nous faut remercier plus spécialement le docteur Jean-Claude Dupont de l'université Laval, directeur du Centre d'études sur la langue, les arts et les traditions populaires des francophones en Amérique du Nord, qui, à titre de consultant, a apporté une collaboration soutenue pendant toute la durée du projet.

Nous devons également remercier tous les artisans que nous avons rencontrés au cours de nos recherches sur le terrain. Ces personnes ont été nos informateurs et, sans leur collaboration, la publication des données contenues dans ce rapport n'aurait pas été possible. Certaines d'entre elles ont fait preuve d'une patience remarquable à notre égard lors d'inventaires plus approfondis. Nous leur témoignons notre reconnaissance.

Collaborateurs

À la recherche	Charles Blouin Lise Blouin Denis Boily Jacques Dorion Françoise Dubé Jacques Dufresne Régis Jean Jacques Lahaye Danielle Larouche Jean Lavoie Normand Legault Louise Lemay Normand Martin Jocelyne Mathieu Pierre Rancour Marcel Rancourt Maude Robitaille Hélène Simard Lorraine Tremblay
Au dessin	Michel Bergeron Monique Cloutier Norbert Lafond Raynald Lemieux Claude Michaud, architecte
À la photographie	Jean-Paul Body Pierre-Alain Dostie Valier Savoie

Avant-propos

Au printemps 1975, lorsque la direction de l'Inventaire des biens culturels entreprit la préparation de la première campagne d'inventaire d'ethnologie euro-québécois, un problème de taille se posa: par où commencer ce travail gigantesque?

Nous avons cru bon de faire porter notre première intervention sur les artisans traditionnels; jusque-là, ils n'avaient jamais fait l'objet d'aucun recensement systématique. Ces gardiens de techniques souvent très anciennes ont pourtant joué un rôle important dans la société québécoise traditionnelle en plus d'avoir contribué à donner au Québec des objets usuels constituant un patrimoine extrêmement riche. En outre, le ministère des Affaires culturelles, en vertu de la loi sur les biens culturels, avait le pouvoir de collaborer à la sauvegarde et la mise en valeur de leurs outils et de leurs boutiques.

La moitié EST du territoire du Québec avait été couverte lorsque des contraintes administratives nous obligèrent à interrompre l'inventaire des métiers artisanaux traditionnels dans sa forme originale. Néanmoins, nous avions déjà accumulé un matériel documentaire abondant et en bonne partie inédit en plus d'amorcer quelques actions ponctuelles, entre autre à l'Île d'Orléans.

Nous sommes donc heureux de livrer dans ce *Cahier du Patrimoine* l'essentiel de notre connaissance sur les artisans traditionnels et leurs métiers, espérant, selon un de nos objectifs premiers, que cette présentation pourra contribuer à enrayer le mouvement actuel qui fera vraisemblablement disparaître ces activités si caractéristiques de la culture québécoise.

Cet ouvrage souhaite donc constituer plus qu'un simple souvenir de phénomènes ethnologiques en voie de disparition; il se veut un élément dynamique qui contribuera à intégrer à la vie économique du Québec contemporain des fonctions qui, jusqu'ici, n'ont pu évoluer avec la société qui les a créées.

Michel Cauchon, directeur
Direction de l'Inventaire des biens culturels

Présentation

Objectifs poursuivis et territoire couvert

Les artisans qui pratiquent leur métier d'après une connaissance héritée de leurs ancêtres sont de moins en moins nombreux au Québec. La disparition lente et progressive de l'homme de métier traditionnel est une évidence que n'importe qui peut constater de visu. Or, avec la disparition de ces hommes disparaissent aussi des traditions qui ont largement contribué à régir la vie économique et sociale des Québécois jusqu'à une date toute récente. D'où l'importance de recueillir ces traditions le plus tôt possible. C'est ainsi que les métiers artisanaux traditionnels ont fait l'objet, depuis l'été 1975, de recherches minutieuses dans le cadre d'un projet spécial dont le principal objectif était d'identifier de façon systématique les gens de métier qui pratiquent encore au Québec une activité artisanale touchant la transformation des matériaux de base tels le fer, le bois, la pierre, le cuir, dans un but ultime de conservation et de protection.

L'approche utilisée et l'étendue des recherches n'ayant sans doute jamais été tentées auparavant de façon aussi systématique, le travail effectué nous semble d'autant plus valable qu'il nous a permis de faire le point, à partir de données exhaustives et certaines, sur un aspect majeur de la vie traditionnelle trop longtemps délaissé: l'ensemble des techniques qui forment des industries et des métiers, et toutes les relations et les activités humaines qui s'y rattachent de façon immédiate. En observant minutieusement un artisan dans l'exercice de son métier, ce n'est pas seulement la pratique de ce métier qui se trouvait faire l'objet de notre étude mais, dans une perspective plus large, les rapports des artisans avec les autres membres de cette société: agriculteurs, forestiers, commerçants. Il est certain que les données recueillies au cours de cette enquête extensive, qui aura duré deux ans, sont inédites et apportent, du simple fait de leur compilation, un éclairage nouveau sur la pratique des métiers dits artisanaux au Québec pour la période qui s'étend entre la fin du XIX^{e} siècle et la première moitié du XX^{e}.

Initialement, le projet devait couvrir tout le Québec. Il avait été découpé en deux phases principales: la première devant porter sur tout l'Est du Québec, c'est-à-dire les régions administratives 01 (Bas-Saint-Laurent — Gaspésie), 02 (Saguenay — Lac-Saint-Jean), 03 (Québec) et 09 (Côte-Nord) et la deuxième devant porter sur les autres régions du Québec situées à l'ouest de la ville de Québec. La conjoncture actuelle nous a obligés à y mettre un terme immédiatement, après avoir complété la première phase. L'Est du Québec a donc été entièrement visité depuis la Basse-Côte-Nord jusqu'au comté de Portneuf sur la rive nord et depuis les Îles-de-la-Madeleine

et la Gaspésie jusqu'à la Beauce, à l'exception des localités situées à l'ouest de la rivière Chaudière. Disons immédiatement, cependant, que les villes d'importance n'ont été que partiellement — et assez arbitrairement — inventoriées pour des raisons assez évidentes; elles auraient demandé un investissement en temps presque égal à l'effort déployé pour couvrir les campagnes. Or, les chances de survivances traditionnelles sont nécessairement meilleures en milieu rural qu'en milieu urbain.

Au terme de la première phase, il avait été prévu de produire un rapport d'étape, premier volet d'une analyse plus globale devant être effectuée à la fin seulement de la deuxième phase du projet. Cette deuxième phase n'ayant pas lieu, le présent rapport ne porte que sur les données recueillies au cours des enquêtes effectuées dans le cadre de la première phase. Dans une certaine mesure, il est évident que les conclusions qu'on peut en tirer sont moins complètes et moins générales que si elles s'appuyaient sur l'ensemble du territoire québécois. Toutefois, forts de l'expérience acquise au cours de deux années de recherches, nous pouvons affirmer que l'image que nous donne l'interprétation des connaissances accumulées n'est sans doute pas très différente de celle que nous aurions pu découvrir après avoir complété la deuxième phase du projet, les facteurs variables étant en définitive assez limités. Tout au plus aurions-nous, par grandes régions et sous-régions, une idée plus précise de l'état actuel de la situation et une meilleure connaissance des éléments remarquables.

Méthodologie pré-déterminée

La démarche s'est faite en deux étapes. Une première étape, purement descriptive, se résume par l'identification sommaire et exhaustive de l'ensemble des biens contenus dans la boutique. Elle devait permettre après une visite sur le terrain de retrouver, selon un système établi, l'identification, la description et la localisation d'un bien culturel. Dans certains cas, cette première étape a été approfondie et comporte, en plus du relevé descriptif et photographique complet de la morphologie des objets, de même que des détails de leurs aspects historiques et fonctionnels, le relevé architectural du lieu de travail de l'artisan et des données portant sur la connaissance du métier. Des enquêtes orales avec usage du magnétophone, portant sur l'historique, les différents aspects sociaux, les rôles secondaires de l'artisan, les traditions orales qui se rattachent à la profession ont alors été effectuées. Pour chacun des artisans visités, nous avons donc préparé des dossiers technologiques plus ou moins élaborés selon l'importance, l'originalité et la représentati-

vité de la boutique, la qualité de l'outillage, la technologie utilisée dans la pratique du métier ou la disponibilité de l'informateur. Notre analyse porte donc sur plus de 500 de ces dossiers.

L'analyse et l'organisation des données constituent la deuxième étape de la démarche. En premier lieu, il s'est agi de dresser des listes régionales et de constituer un répertoire raisonné des gens de métier. C'est à partir de ce catalogue et en introduisant une discussion autour des données recueillies lors des relevés que nous avons pu décomposer dans leurs principaux éléments chacun des métiers rencontrés et en faire une présentation d'ensemble.

Méthodologie d'interprétation

Dès le début, il importait de bien préciser l'acception du terme artisan. L'artisan, dans le cadre de cette recherche, est l'individu qui pratique un métier touchant à la transformation des matériaux de base d'après une connaissance transmise par mode d'apprentissage et en utilisant un outillage surtout manuel. L'artisan, tel que défini précédemment, est une personne qui d'une certaine façon assure la liaison du présent avec le passé et témoigne, de façon concrète et actuelle, de faits et de gestes qui se rattachent à la civilisation traditionnelle.

Comme deuxième critère nous avions déterminé, au départ, de ne retenir que les artisans encore en exercice et possédant, par le fait même, leur boutique et leur outillage. Exceptionnellement, des artisans retraités ont quand même été retenus, soit parce qu'ils se sont retirés récemment du marché du travail, soit parce que la qualité de leur témoignage ne pouvait être laissée pour compte. D'une manière ou d'une autre, le répertoire raisonné précise ces détails.

Enfin, comme dernier critère, nous avons concentré nos efforts auprès des gens de métier qui travaillent pour leur propre compte, excluant par là, règle générale, les aides et les apprentis.

Notice

La documentation de base de cette étude se compose des documents suivants:

— environ 525 dossiers de pré-inventaire, généralement constitués de la fiche d'identification de l'artisan, de la fiche boutique (avec photographies et dessin à main levée) et des fiches-outils (avec photographies témoins et croquis);

— de 6 relevés architecturaux disponibles sous forme de plans;

— d'enquêtes technologiques réparties sur 37 rubans magnétiques de 5″.

Ces documents sont en partie (et le seront d'ici peu en totalité) déposés au Centre de documentation de la Direction générale du Patrimoine, 6 rue de l'Université, Québec, où ils sont accessibles aux chercheurs.

Première partie Les métiers

L'étude des contrats, des marchés, des inventaires de toutes sortes, a permis aux historiens de dégager trois phases principales dans l'évolution des métiers au Québec. Cette évolution, sommairement évoquée ici, repose sur l'étude de J.-P. Hardy et D.-T. Ruddel, *Les apprentis artisans à Québec 1660-1815* (P.U.Q., 1977, p. 186-188). Bien que leur étude porte sur la ville de Québec, les conclusions qu'ils dégagent semblent étendues à l'ensemble de la colonie.

La phase I, dite des métiers essentiels, couvrirait la période allant du début de la colonie jusque vers 1720. Elle est marquée par la présence au pays d'artisans capables de pourvoir aux besoins pressants d'une colonie naissante: construire des maisons, des granges, des navires, lever des fortifications, fabriquer des armes, des outils, des instruments, bref de quoi se nourrir, se vêtir, se loger et se défendre. Pour assurer l'existence matérielle de la colonie, il fallait donc des hommes de métiers, des charpentiers, des menuisiers, des maçons, des forgerons. La population locale, dans la mesure du possible, produisait elle-même ce dont elle avait besoin et ne demandait à ces artisans que le strict nécessaire.

La phase II, caractérisée par l'apparition de nouveaux métiers — des «métiers de luxe» —, irait de 1720 à 1740 environ. Au cours de cette période apparaissent des artisans comme les tailleurs d'habit, les perruquiers, les doreurs, les fleuristes et les fabricants de cierge, qui sont réclamés par une population chaque jour plus nombreuse et sans doute plus à l'aise. «La production artisanale, la vente de certains services, se faisaient sur une petite échelle, à la demande directe d'un client. Les rapports entre l'artisan et sa clientèle étaient donc plus étroits et plus personnels.»

La phase III, dite de production pré-industrielle, partirait de 1740 pour se prolonger jusqu'au XIX^{e} siècle. Elle se distingue par la spécialisation, puis la subdivision de certains métiers, de sorte que des boulangers, par exemple, naissent les pâtissiers, des charpentiers les chaloupiers, des forgerons les ferblantiers, des menuisiers les ébénistes... Cette multiplication des hommes de métier n'est pas sans affecter le mode de production, celle-ci devenant de plus en plus standardisée, et il n'est pas rare de voir quelques artisans fabriquer déjà des produits en série pour les offrir en montre dans leur boutique.

Sur cette toile de fond, comment se détache la figure des artisans d'aujourd'hui?

Métiers du fer

Forge

On a déjà entendu dire par le passé que le métier du fer était un métier disparu. Au moment d'entreprendre nos recherches sur le terrain, nous étions nous-mêmes enclins à sous-évaluer le nombre des forgerons encore en exercice au Québec. Les données statistiques qui résultent de l'analyse des connaissances accumulées au cours de nos enquêtes, montrent avec évidence que le métier de forgeron est encore bien vivant. Au total cent soixante-treize forgerons ont été visités. De ce nombre plusieurs travaillent encore de façon régulière même si la clientèle a tendance à diminuer. D'ailleurs l'artisan du fer qui ne veut pas abandonner la pratique de son métier doit s'adapter au monde mécanique d'aujourd'hui et se faire par surcroît ou bien soudeur, ou bien mécanicien, ou encore se spécialiser dans le travail à froid du fer comme pour le fer qu'on dit «forgé» et qui ne l'est justement pas.

Le nombre considérable des forgerons rencontrés ne doit donc pas nous induire en erreur en ce qui concerne les possibilités de survivance du métier. À ce nombre il faut confronter d'autres chiffres comme, par exemple, la moyenne d'âge élevée (soixante-quatre ans) des forgerons et la moyenne de leurs années de pratique (environ quarante ans). Ces chiffres tendent à démontrer que la relève est loin d'être assurée. Nos enquêtes ont essentiellement porté sur la situation actuelle de l'artisan, mais certaines informations provenant de témoignages oraux ou de sources imprimées permettent une vision plus large du métier. Ainsi, il ressort de ces sources que le nombre des artisans-forgerons d'aujourd'hui n'est en rien comparable à ce qu'il était autrefois. Combien d'informateurs nous ont dit avoir connu une très forte compétition dans leur village alors qu'aujourd'hui ce phénomène n'existe plus. Des données tirées de monographies paroissiales ou des chiffres provenant du bureau des statistiques du Canada, viennent souvent corroborer ces renseignements. Si le métier est encore vivant, il est toutefois indiscutablement en voie de disparition.

Les forgerons que nous avons interrogés ont la plupart du temps touché à tous les aspects du métier. S'ils excellent souvent dans un domaine plutôt qu'un autre, ils doivent aussi être polyvalents. Ils seront donc souvent à la fois ferronniers, taillandiers, maréchaux-ferrants et charrons. Les spécialistes d'une seule discipline sont rares, le forgeron de village étant au Québec un homme capable de satisfaire une clientèle variée; le bûcheron se présentait pour lui demander de fabriquer ou de ressuer un fer de hache; le cultivateur avait un instrument agricole à réparer, le bandage des roues de sa voiture à remplacer ou un cheval à ferrer; le charpentier lui achetait des clous; le maçon se faisait forger un ciseau; le pêcheur une ancre ou quelque ferrure pour son bateau. Passant du feu de

forge au brochoir, du travail à ferrer au tour à bois, le forgeron de village pouvait tout aussi bien exécuter une clenche de porte que parer le pied d'un cheval ou fabriquer la roue entière d'une charrette.

Le forgeron de village manquait rarement d'ouvrage. En fait il ne connaissait pas vraiment de périodes creuses, mais selon les saisons et selon des moments bien précis du cycle annuel, la productivité pouvait diminuer ou augmenter. Au printemps, par exemple, les cultivateurs se préparaient pour les labours. Ces préparatifs apportaient de l'ouvrage au forgeron qui devait réparer l'outillage agricole. En été, le forgeron connaissait des périodes de travail plus intenses encore. Durant le temps des foins ou au moment des récoltes, sa journée commençait tôt le matin, presqu'au lever du soleil, pour se terminer tard dans la soirée. En automne, d'autres tâches se présentaient: ferrer les chevaux pour l'hiver dès la première neige, fabriquer ou réparer les traîneaux, remplacer les lisses de carrioles. En fait, jusqu'à Noël, le forgeron était toujours très occupé. Après Noël toutefois, il y avait un moment de répit. L'artisan pouvait alors prendre de l'avance et réaliser des pièces qu'il emmagasinait pour les périodes plus actives. C'est en hiver, par exemple, qu'il fabriquait des fers de différentes grosseurs, qu'il accrochait à un support, attendant les grosses bourrées de l'été.

De nos jours le travail se fait plus rare. Avec l'apparition sur le marché des outils et des pièces de quincaillerie usinés, dont le prix de revient est nécessairement moins élevé que l'objet fait main, et avec, après la guerre, l'apparition du tracteur, la clientèle a considérablement diminué. Le cheval qui jusque-là était indispensable sur la ferme devient plus encombrant qu'autre chose. Or sans chevaux à ferrer, un aspect important de la tâche du forgeron tombe à rien. Et ce n'est pas tout car la traction animale impliquait le plus souvent un outillage agricole et des instruments de transport moins spécialisés, de fabrication souvent artisanale, qui nécessitait un entretien que le forgeron de village était le plus en mesure d'effectuer. Le contraire se produit depuis l'arrivée du tracteur. Son entretien suppose des connaissances assez approfondies en mécanique et l'outillage qui l'accompagne est plus complexe. Peu à peu le forgeron de village verra sa clientèle se diriger plutôt vers le garagiste que vers lui. D'aillèurs, certains forgerons, voyant que la mécanisation risquait de les placer au rang des chômeurs ou de les amener à prendre une retraite anticipée, ont délaissé le feu de forge au profit de la torche à acéthylène ou de l'arc voltaïque.

Tant qu'il y aura des chevaux, il y aura des maréchaux. Mais le cheval se faisant de plus en plus rare dans nos campagnes, il faut maintenant parcourir plusieurs villages avant de rencontrer un maréchal-ferrant encore en activité. Cela se voit pourtant, et ces

personnes, sans doute parce qu'elles exercent une profession presque disparue, ne manquent généralement pas de clients. Toutefois, pour donner satisfaction à une clientèle dispersée, le maréchal devra parfois se déplacer. À Gaspé, par exemple, nous avons rencontré un maréchal qui ne manque pas d'ouvrage, travaillant souvent en été jusqu'à la tombée de la nuit. Mais il accepte de parcourir parfois de bonnes distances pour aller ferrer les chevaux de ses clients. Aussi il transporte toujours avec lui, dans le coffre-arrière de sa voiture, toute la panoplie du maréchal, et même une petite enclume portative. Ailleurs, en Gaspésie, un autre a trouvé à satisfaire ses clients d'une façon différente. Ceux-ci lui font parvenir par le courrier les vieux fers usés et le forgeron en prépare de nouveaux d'après le modèle des anciens, puis il les retourne par le même moyen.

En général et pour s'en tenir d'ailleurs à un critère établi au point de départ, nos informateurs sont des artisans qui ont pignon sur rue comme c'est le cas des forgerons de village. Il existait cependant d'autres catégories de forgerons. Plusieurs compagnies avaient besoin de forgerons qu'elles engageaient soit pour une période de l'année, soit pour l'année entière. Les compagnies de chemins de fer, comme le Canadien Pacifique ou le Canadien National, employaient des forgerons pour la réparation des voitures ou la fabrication d'instruments spéciaux nécessaires à l'entretien des voies. D'autres compagnies comme la Consolidated Bathurst ou la compagnie Price pour le bois, la Noranda pour les mines, les compagnies Robin-Jones ou Le Bouthillier pour les pêcheries, possédaient des ateliers importants où travaillaient, dans certains cas, plusieurs forgerons en même temps. C'est parfois dans ces ateliers bien organisés et bien outillés que de jeunes apprentis ont appris les secrets du métier auprès d'un aîné, avant de s'installer dans le village de leur choix. Nombreux, d'ailleurs, sont les forgerons qui, à un moment ou l'autre de leur carrière, sont allés travailler pendant un certain temps pour des compagnies.

Une autre catégorie de forgerons-maréchaux, le forgeron-cultivateur, se trouve encore assez fréquemment dans les campagnes. Le plus souvent, il s'agit d'un agriculteur qui s'est organisé à domicile un coin de boutique pour satisfaire à ses propres besoins, et qui a appris par lui-même à travailler le métal et à ferrer ses chevaux. À l'occasion, davantage pour rendre service que pour augmenter ses revenus, le forgeron-cultivateur acceptera de travailler pour un ami ou un voisin qui viendra lui demander de réparer un outil brisé ou de mettre des fers neufs à son cheval.

C'est surtout par filiation que se faisait l'apprentissage du métier de forgeron. Plus des deux tiers des artisans que nous avons

rencontrés tiennent leurs connaissances d'un parent, frère, père, oncle ou grand-père. Au Québec, on trouve encore des familles qui se sont distinguées depuis deux ou trois générations, et dans certains cas depuis bien plus longtemps encore, par la pratique du métier. On pourrait citer en exemples les Asselin de Saint-François de l'Île d'Orléans, dont le dernier de la lignée vient tout juste de prendre sa retraite à un âge très avancé, les Tremblay et les Cauchon du comté de Charlevoix, les Gagnon et les Saint-Laurent en Gaspésie. Dans ces familles l'art de la forge s'apprenait très tôt. Dès l'âge de dix ou douze ans, les enfants commençaient à aider leur père dans la boutique. Dans ces cas, l'apprentissage se faisait tout naturellement sans convention particulière entre le maître et l'apprenti, celui-ci devant, un jour ou l'autre, hériter du bien paternel. C'est d'ailleurs au moment de prendre la relève, et à ce moment seulement, que le jeune artisan était désigné et reconnu comme maître. L'association momentanée maître-élève est une autre forme d'apprentissage assez répandue à la fin du XIX^{e} et au début du XX^{e} siècle. L'élève est alors une personne étrangère à la famille du maître et qui, par choix, désire apprendre le métier. Généralement l'élève acceptera de servir d'aide au maître sans autre rémunération que le logement et la nourriture qui sont à la charge du maître. Dans certains cas, l'apprenti versera un montant mensuel ou annuel au maître pour que celui-ci accepte de lui transmettre ses connaissances. Ces ententes sont toujours verbales, pour la période qui nous occupe. Du moins, aucun des artisans visités nous a dit avoir signé un contrat comme cela pouvait se faire au XVIII^{e} siècle. La parole suffisait. La durée de cet apprentissage était très variable; dans certains cas, il ne dure que quelques mois, dans d'autres, il peut s'étendre sur trois ou quatre ans.

Il est à peu près certain que d'ici la fin du XX^{e} siècle il restera très peu de forgerons au Québec. Il y a vingt-cinq ou trente-cinq ans, il n'était pas rare d'apercevoir en traversant un village, par la porte ouverte d'une boutique de forge, l'artisan au travail devant son feu. Cette scène autrefois coutumière appartient déjà au domaine du passé, et c'est un peu l'impression qu'on éprouve quand au hasard d'une route nous sommes amenés à pénétrer dans la boutique d'un maître-forgeron où chante encore le marteau sur l'enclume.

Pendant des générations, le forgeron de village aura été au Québec, comme ailleurs au Canada, aux États-Unis ou en Europe, un personnage fort important, indispensable même pour les membres de sa communauté. Et voilà que soudainement le contexte social change et perturbe complètement sa position; personnage clef du village, il tombe brusquement dans l'oubli. Les divers objets usuels

qu'on lui faisait faire s'achètent maintenant au magasin où ils coûtent moins cher parce que fabriqués en série dans les manufactures. Et plus n'est besoin d'attendre, ils sont étalés dans les montres du magasin général et se présentent sous différents aspects ou différentes grandeurs. Le forgeron lui-même d'ailleurs, sans s'en rendre compte peut-être, prépare avec les autres son déclin. Vers la fin du XIX^{e} siècle, calculant sans doute qu'il était plus rentable de passer une journée à ferrer les chevaux de ses clients plutôt que de se forger un instrument dont il avait besoin, il l'achète au magasin ou du voyageur de commerce pour moins cher que les rentrées d'argent de sa journée. Le charpentier, le maçon, le forestier iront, comme lui, de plus en plus se procurer les outils dont ils ont besoin au magasin. Et le cultivateur préférera remplacer lui-même un pneu de son chariot plutôt que de descendre au village remplacer un bandage de roues.

Jusque vers les années 1950, la forge a joué un rôle de premier plan dans l'organisation sociale et économique des communautés rurales. Le forgeron, homme respecté et considéré par ses concitoyens, occupait un statut particulier que lui conférait parfois sa haute stature, mais plus souvent encore le halo légendaire qui entoure presque toujours le personnage. Depuis la plus haute antiquité jusqu'à l'artisan que nous avons rencontré, le forgeron a participé étroitement au développement social et technologique de l'histoire de l'humanité.

Ironie du sort, cet homme de toujours qui était à la source même du progrès, se voit aujourd'hui déclassé par un monde de mécanisation qu'il a lui-même inventé.

L'outillage

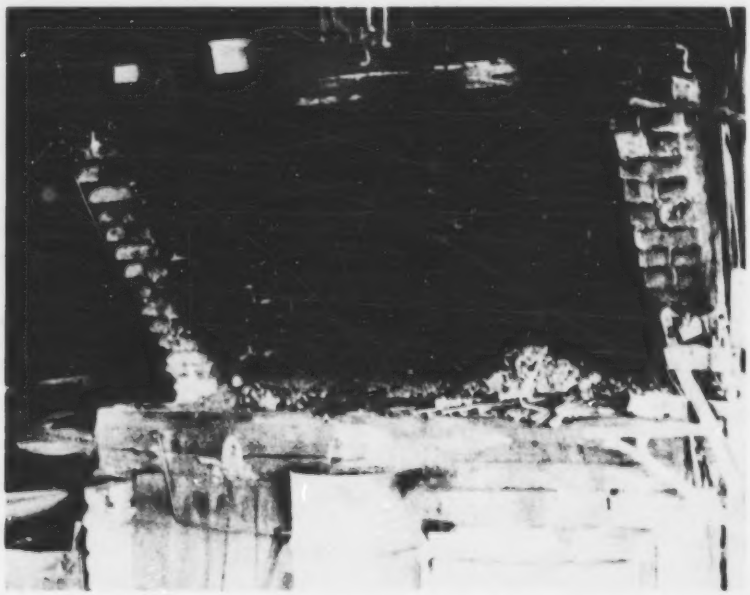
L'équipement de base de la boutique de forge comprend habituellement le feu de forge, le soufflet, l'enclume, l'établi et l'étau.

Le feu de forge est une sorte de foyer qui sert à chauffer le fer qui sera travaillé sur l'enclume. Le soufflet, instrument qui alimente en air les braises du feu, assure la combustion du charbon. L'enclume pour sa part est sans doute l'outil le plus indispensable au forgeron. C'est une masse de métal, aciérée sur une certaine épaisseur, sur laquelle le forgeron bat le fer avec son marteau. Quant à l'établi, il est utilisé à diverses fins et l'étau qu'on y fixe sert à tenir le morceau de fer que le forgeron veut travailler.

Tous ces instruments sont cependant inutiles s'ils ne sont accompagnés d'outils à main plus légers tels les pinces et les tenailles qui servent à tenir le fer chaud, un jeu de marteaux et de masses,

quelques tranches, ciseaux, poinçons pour couper ou marquer le fer, les étampes et les mandrins utilisés pour donner une forme quelconque au métal, le fer à souder, les clés, les filières et les coupe-boulons, la scie à fer, les limes, et les ustensiles du feu proprement dits, tisonnier et pelle.

Depuis le XVIII[e] siècle, l'outillage du forgeron s'est peu modifié. À l'exception de quelques machines-outils (perforeuse, coupe-fer, polisseuse, etc.) que l'on trouve dans les boutiques importantes, les principaux instruments sont sensiblement les mêmes que ceux décrits et illustrés dans l'*Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert publiée en 1765.

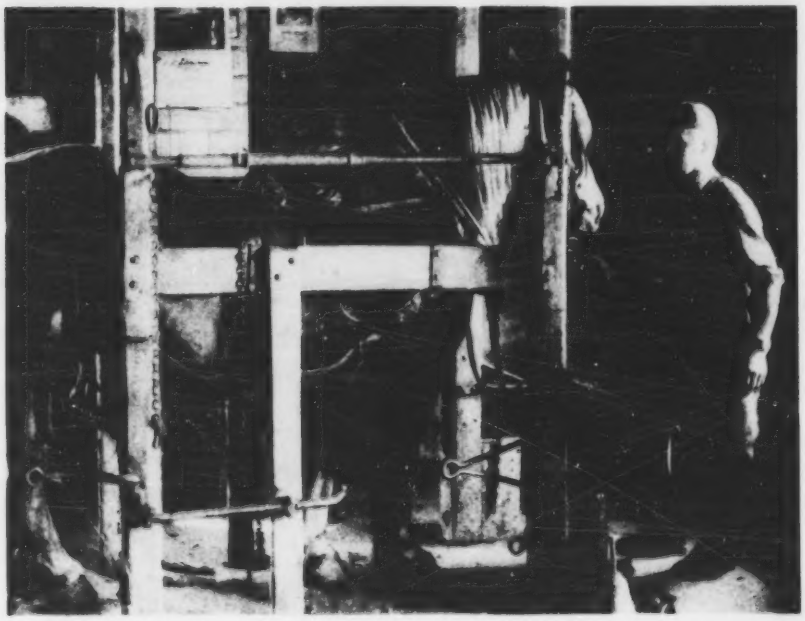


L'image de gauche, tirée de l'*Encyclopédie*, de Diderot et d'Alembert, illustre une boutique de forge du XVIII[e] siècle. La photo de droite, prise dans la boutique du forgeron Émile Asselin de Saint-François de l'Île-d'Orléans, présente des similitudes frappantes avec la figure précédente par les dimensions imposantes du foyer, par le grand soufflet de cuir et par la disposition générale de l'outillage.
IBC 78. 654 (45) et 75.233.8 (35)

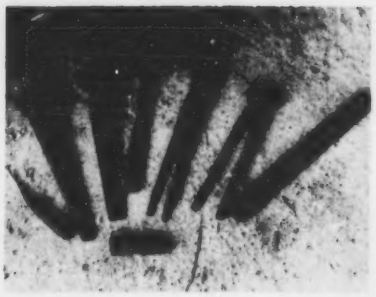
Jusqu'à la fin du XIX[e] siècle, les outils à mains étaient presque toujours fabriqués par l'artisan qui les utilisait. Cependant, vers les années 1900, plusieurs compagnies américaines introduisirent sur le marché quantité d'outils manufacturés que des représentants de magasins en gros de Montréal ou de Québec offraient à leur clientèle à des prix avantageux. Il n'en demeure pas moins que le forgeron québécois est peut-être celui qui, parmi les artisans de la première moitié du XX[e] siècle, a le plus fait appel à ses propres connaissances et à sa propre dextérité pour constituer son outillage. À l'exception de l'enclume qu'il devait nécessairement faire venir d'Angleterre, des États-Unis et parfois de la Nouvelle-Écosse, et de l'étau d'établi, l'artisan-forgeron pouvait habituellement fabriquer lui-même à peu près tous les outils dont il avait besoin.

La pratique de la maréchalerie nécessitait l'emploi d'instruments spéciaux. La plupart de ces instruments sont contenus dans la boîte à ferrer, espèce de panier, ordinairement fait de bois par le maréchal lui-même. Cette boîte est souvent montée sur roulettes de façon à permettre au maréchal d'atteindre ses outils sans avoir à trop se déplacer. Ce panier contient habituellement le brochoir, espèce de petit marteau destiné à implanter les clous dans la corne

Certificat attestant que monsieur Jean-Baptiste Hamel de Sainte-Catherine-de-Portneuf était membre de l'Association provinciale des Maréchaux-Ferrants de Québec Inc. en 1931. Notons que le sceau de l'Association reproduit un fer à cheval.
IBC 77.1009.36 (35)



Le travail du maréchal-ferrant Ludger Fontaine à Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland.
IBC 77.2154.25 (35)



Les principaux outils généralement contenus dans la boite à ferrer du maréchal.
IBC 76.1721.15A (35)

et à retirer les anciens; un couteau à lame courbe et terminée par une gorge étroite servant à vider le sabot; le boutoir, sorte de gouge destinée à rogner et à tailler la corne du pied; des triçoises, tenailles à mains recourbées et tranchantes servant à déferrer le cheval, à river et à couper les clous; le rivoir, espèce de bloc que le maréchal plaçait contre le sabot au moment du ferrage pour empêcher que les clous ne ressortent à l'extérieur; la râpe à queue et les ciseaux utilisés pour dériver les clous.

En plus de ces outils qui sont contenus dans la boîte à ferrer, le maréchal emploie le plus souvent un pare-pied, espèce de chevalet destiné à supporter le pied du cheval pendant l'opération du ferrage.

On trouve assez souvent aussi, dans les boutiques des maréchaux, un appareil fort complexe destiné à soulever de terre le cheval rétif dont on veut changer les fers. Tous les maréchaux connaissent cette espèce de cage appelée travail, dans laquelle on faisait entrer l'animal vicieux. Une fois la bête maintenue bien en place par des courroies de cuir, le maréchal pouvait travailler à son aise sans risquer de recevoir un coup de sabot.

Comme pour la maréchalerie, la fabrication des roues nécessite l'utilisation d'outils spécifiques.

La préparation des roues de voitures peut se partager en deux grandes étapes. La première étape relève du travail du bois, la seconde concerne le travail du fer. Dans nos campagnes, du moins pour la période qui nous occupe, l'artisan-forgeron, qu'on qualifiait aussi de charron, est cette personne qui accomplissait chacune des étapes de la fabrication de la roue. Cependant, rares sont les forgerons qui s'occupaient aussi des autres parties de la voiture. Ce travail relevait plutôt du charron de métier.

Dans la boutique du forgeron-charron, on trouve, tout au moins: un tour à bois, machine-outil utilisée pour fabriquer le moyeu; une vastringue, sorte de petite plane destinée à aplanir le bois; une tarière pour évider le moyeu; une gouge et un maillet pour le tailler et l'ajuster. Vers 1900, des instruments usinés qui facilitent la préparation de raies apparaissent sur le marché. Ce sont l'aiguisoir, dont la fonction est d'arrondir l'extrémité de la raie, et une tarière spécialement conçue pour tailler le tenon de la raie. Ces deux instruments qui se complètent l'un et l'autre, le premier préparant le bois pour le second, fonctionnent au moyen d'un vilebrequin ou d'un moine. En plus de ces outils, il faut aussi inclure des instruments moins spécifiques tels des compas, des scies, des rabots, des marteaux et des tournevis.

Pour exécuter les pièces de métal de la roue, principalement le bandage, le forgeron-charron se servait évidemment de son

La roulette du forgeron Allan Proulx de Gaspé.
IBC 76.1485.0A (35)

outillage normal, et aussi de la roulette, de tenailles spéciales, d'un compas d'épaisseur, d'un diable et d'un bloc à cintrer.

La roulette est un instrument de mesure que l'on conduit d'une part à l'extérieur de la jante, d'autre part à l'intérieur du bandage, pour en mesurer la différence.

Les tenailles servent aussi de levier. C'est de cet instrument que l'artisan se servait pour placer le bandage sur la roue.

Le compas d'épaisseur sert à rapporter des mesures.

Le diable est une espèce de socle dont la fonction est de maintenir la roue en place pendant l'opération du bandage. Il consiste en quatre grosses pièces de bois équarries et assemblées à mi-bois.

Enfin le bloc à cintrer est une grosse pièce de bois creuse sur laquelle le charron dépose la pièce de métal destinée au bandage de la roue, et qui donne à cette pièce une forme courbe sous l'impact de la masse.

Le charronnage est une activité aujourd'hui très peu pratiquée par le forgeron, la voiture à roues de bois et à traction animale ayant pratiquement disparu depuis l'après-guerre. Toutefois, presque toutes les grosses boutiques de forge que nous avons visitées possédaient l'outillage décrit ci-dessus.

À titre d'exemple d'une boutique bien équipée, nous présentons une liste sommaire des outils inventoriés à la forge Asselin de Saint-François de l'Île d'Orléans. Trois générations de forgerons ont contribué à munir cette boutique de la plupart des outils essentiels à la pratique des différents aspects du métier: maréchalerie, charronnage, clouterie, menuiserie, tournage sur bois et sur fer. David Asselin forgeait à Saint-François vers 1880. Il possédait une petite boutique et quelques outils de sa fabrication. Ensuite son neveu Joseph prend la relève vers 1890 et construit la boutique actuelle. La majorité des instruments contenus dans cette boutique maintenant déclarée monument historique, daterait de cette période. Pour sa part, Émile, prenant la succession de son père, conserve tous les outils, en répare certains, et en fabrique d'autres. Le reste de l'outillage provient de l'industrie. Cet outillage manufacturé représente un peu moins du tiers de la collection.

L'inventaire de la boutique Asselin a donné un total de six cent soixante-dix outils excluant le foyer, l'enclume et les établis, soit:

Trois cent soixante-dix instruments pour le travail de la forge comprenant:

65 accessoires d'enclumes
16 burins (ou ciseaux à froid)
36 clés
7 étaux

40 filières et taraudeuses
58 limes
9 marteaux et masses
25 mèches, fraises et drilles
53 pinces et tenailles
48 poinçons et mandrins
5 rivoirs
2 scies à fer
15 outils divers.

Vingt-six outils se rapportent au métier de maréchal-ferrant; parmi ceux-ci on trouve des pinces, des marteaux, le brochoir, le couteau du maréchal, le pas-d'âne et l'indispensable tablier de cuir.

Trente-six outils étaient surtout utilisés pour le charronnage. Ce sont principalement des compas, des gouges, des marteaux, des clés et des scies, mais ce nombre comprend également le diable, le bloc à cintrer, la roulette, le levier à crochet et l'extracteur.

En excluant le tour lui-même, qui est une machine-outil fixe à l'intérieur de la boutique, on compte trente-six outils utiles au tourneur. Ces instruments se composent principalement de ciseaux et de burins, de même que de l'outillage servant à fixer les pièces sur le tour.

Un nombre total de trente-sept outils servant à la clouterie ont aussi été inventoriés chez Émile Asselin. On y trouve les cloutières mais surtout des moules pour les têtes de clous et de boulons.

Le travail du bois ne relève pas directement du métier de forgeron. Toutefois, le nombre important d'outils de menuiserie trouvé dans la boutique Asselin est un élément de preuve permettant d'avancer l'hypothèse que divers travaux de menuiserie complétaient souvent le travail du fer. Au total, cent vingt-six outils pour le travail général du bois ont été inventoriés. Ce sont des marteaux, des trusquins, des planes, des varlopes, des ciseaux, des vilebrequins, des serre-joints, des maillets et des tarières.

Enfin, trente-quatre autres outils, trop disparates pour permettre un quelconque regroupement, complètent cet inventaire dressé en 1975.

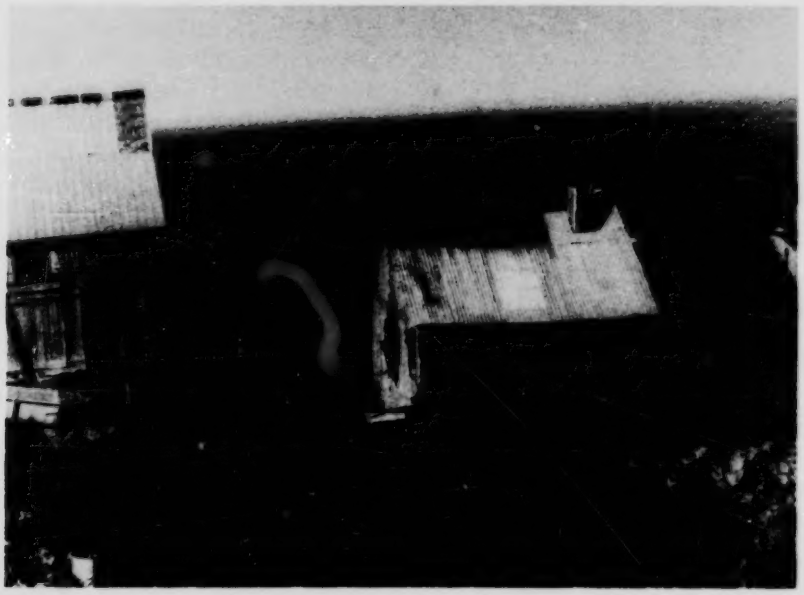
La boutique du forgeron

On ne saurait tracer un portrait trop général de la boutique de forge. Sur le plan architectural, l'atelier du forgeron peut prendre diverses formes. Bien des facteurs interviennent et déterminent son apparence, sa dimension et sa situation dans le village. L'ancienneté, la région où elle se trouve, l'importance des travaux qu'y effectue l'artisan ont des répercussions sur son aspect formel. De la boutique

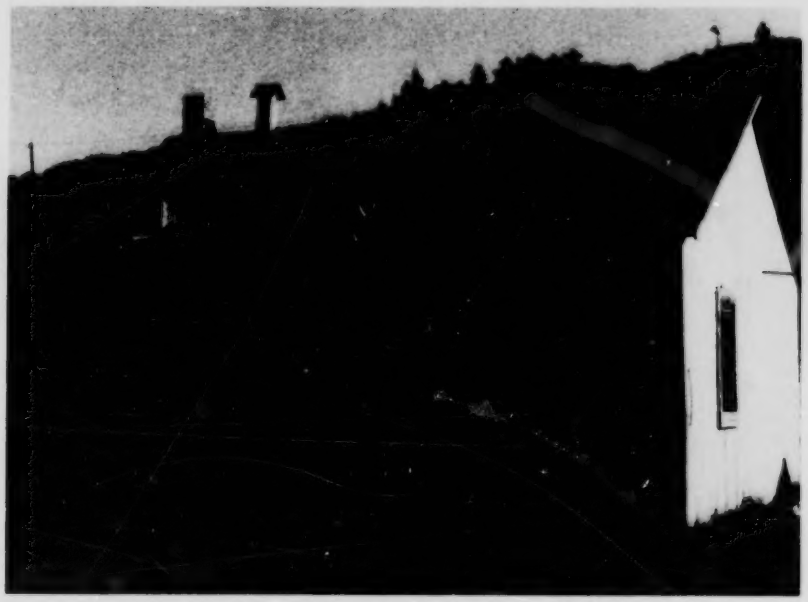
du forgeron-cultivateur sommairement aménagée dans un hangar, à la boutique du maître-artisan bien enraciné dans l'atelier qu'il détient de son père ou de son grand-père, plusieurs modèles sont possibles. Et encore, il faudrait aussi tenir compte des grands courants architecturaux qui ont influencé l'emploi des matériaux et le style des boutiques de la fin du XIX^{e} et du début du XX^{e} siècle. Certaines caractéristiques se retrouvent toutefois presque toujours. D'abord notons l'importance de la cheminée. Très souvent, lors des enquêtes sur le terrain, c'est d'abord la cheminée d'un bâtiment qui attirait l'attention des recherchistes et les incitait à s'informer davantage. La devanture de la bâtisse, avec sa grande porte à double battant, et parfois son enseigne, précisaient souvent sa fonction. Notons que l'enseigne est généralement un phénomène assez récent. Le forgeron de village, traditionnellement, n'avait point besoin d'accrocher d'enseigne pour attirer sa clientèle. Même s'il avait parfois deux ou trois compétiteurs dans le village, c'est d'abord sur la qualité de son travail que le forgeron établissait sa réputation et faisait sa publicité.

L'enseigne du forgeron Allan Proulx de Gaspé.
IBC 76.1550.5 (35)

On pourrait distinguer cependant deux ou trois types de boutique en insistant sur le fait que les modèles proposés sont représentatifs d'un certain nombre de boutiques inventoriées mais qu'il en existe plusieurs autres.



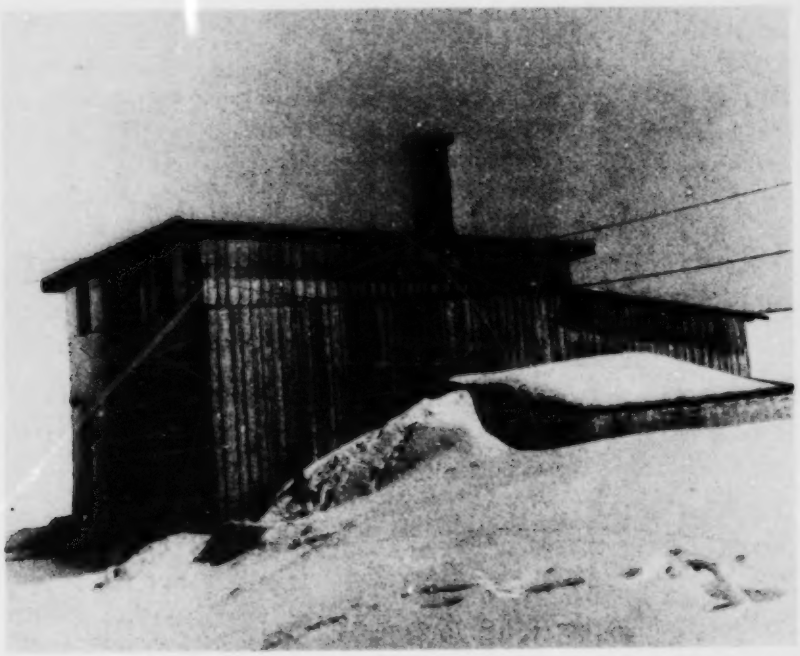
Boutique du forgeron Joachim Leclerc de Rivière-à-Claude en Gaspésie.
IBC 76.1977.4A (35)



Boutique du forgeron Alfred Lebreux de Petite-Vallée en Gaspésie.
IBC 76.1530.5 (35)

Il y a d'abord la petite boutique construite ou aménagée pour répondre aux besoins limités du forgeron-cultivateur. Généralement, il s'agit d'une modeste construction de bois dont le plancher est en terre battue, les murs à claire-voie lambrissés de planches. Bâtiment secondaire rattaché à un ensemble domestique, la boutique du forgeron-cultivateur se trouve là où il y a des fermes, c'est-à-dire dans les campagnes.

Il y a ensuite la boutique du forgeron de métier qui a presque toujours travaillé seul ou avec un ou deux aides tout au plus. Cette boutique se trouve habituellement dans le village et son emplacement est le plus souvent stratégique par rapport aux facilités d'accès et à la morphologie du terrain. Elle sera souvent située au coeur même du village, non loin du magasin général et de la boutique du cordonnier-sellier. Ou bien, elle sera située à l'une ou l'autre des sorties du village. De dimension moyenne, ce type de boutique est aussi fait de bois. Les plus anciennes seront parfois en madriers équarris à la hache et superposés, les autres en simples planches. Le toit est souvent à deux versants, avec cheminée centrale ou adossée à l'un des murs pignons. Il est parfois recouvert de bardeaux de cèdre, parfois de tôle.



Boutique du forgeron Paul-Émile Lamontagne à Saint-Anselme de Dorchester. IBC 78.077.4 (35)

Il y a enfin la grosse boutique, celle qui regroupait plusieurs activités: forge, maréchalerie, charronnage et parfois menuiserie. Plusieurs artisans, maîtres et apprentis, pouvaient y travailler sans encombre. Les grandes familles de forgerons auront parfois une boutique semblable qu'on se lèguera de père en fils. Il reste peu de ces grosses boutiques à travers le Québec. L'une des plus représentatives que nous ayons remarquées est certainement celle de la famille Cauchon de la Malbaie. Il s'agit d'une construction de dimensions imposantes faite de pièces sur pièces assemblées à queues d'aronde et à deux étages: un étage pour la forge elle-même et un autre, au-dessus, pour les travaux de menuiserie.

Boutique du forgeron Georges-Henri Gingras de Saint-Augustin de Portneuf. IBC 76.1993.31A (35)

Dans certains cas, l'étage supérieur de ce modèle de boutique servait autrefois de logis pour la famille de l'artisan. Le forgeron Arthur Tremblay des Éboulements, comté de Charlevoix, nous a décrit la première boutique de son père Hermel, et cette description coïncide avec le modèle représenté par la forge Cauchon, avec cette différence que l'étage servait d'habitation. On pourrait aussi citer comme autre exemple de forge intégrée à la maison, la boutique des frères Routhier à Saint-Charles dans le comté de Bellechasse.

Si l'aspect architectural de la boutique de forge peut varier considérablement, l'aménagement intérieur, la disposition des objets, repose habituellement sur des critères plus stables. La bouti-

que bien organisée suppose différents îlots d'activités qui regroupent les instruments nécessaires aux diverses tâches que le forgeron doit accomplir dans son travail. Au centre de cette organisation physique de l'espace intérieur, il y a la forge elle-même, principale activité qui commande toutes les autres. Peu importe où est situé le feu dans la boutique, c'est autour de ce premier îlot constitué par le foyer, l'enclume, le bassin d'eau et l'établi (où est souvent fixé l'étau) que les îlots secondaires sont distribués. Ces îlots secondaires se rapportent évidemment au travail du maréchal et au travail du charron.

Pour ferrer un cheval, le maréchal a besoin d'un espace dégagé, de manière à ce qu'il puisse se sentir libre dans ses mouvements, capable de battre en retraite devant la réaction trop brusque d'un animal que l'opération rend nerveux. Cet îlot occupe toujours un endroit précis de la boutique, pas trop éloigné du feu, car le maréchal doit parfois corriger le fer au feu et sur l'enclume pour qu'il s'ajuste au pied du cheval. Dans plusieurs boutiques, le travail indique l'endroit choisi par l'artisan pour pratiquer la maréchalerie. Notons que cet endroit est aussi choisi en fonction de l'entrée principale du bâtiment car on doit pouvoir faire entrer ou sortir facilement l'animal, attelé ou pas.

Le charronnage s'exerce dans un autre coin de la boutique. Ce coin regroupe généralement les machines-outils, les instruments de menuiserie nécessaires à la fabrication de la roue, des établis, barres et blocs à cintrer, parfois le tour à bois. Précisons cependant que cet îlot est le moins stable. Il n'était pas rare que le charron accomplissait une bonne partie de son travail à l'extérieur de la boutique. Pour placer le bandage rougi autour de la roue, par exemple, il transportait parfois son diable dehors, devant les portes de sa boutique et, aidé d'assistants, il forçait à grands coup de masse le cercle de métal à s'ajuster à la jante fumante. Plus à l'aise qu'à l'intérieur, ses mouvements étaient d'autant plus précis et plus efficaces. Ensuite il fallait à grands seaux envoyer de l'eau sur le métal pour le refroidir et l'empêcher de brûler trop profondément le bois. Mieux valait que cette eau soit versée à l'extérieur de la boutique que sur le plancher de madriers à l'intérieur.

Une boutique de forge c'est d'abord un lieu de travail. Mais c'est aussi un lieu de rencontre. Ouverte sur l'extérieur et souvent située en plein coeur du village, les villageois attirés par le bruit de l'enclume, les cultivateurs venus faire remplacer les fers de leur cheval, aimaient s'y rencontrer pour parler de la pluie et du beau temps, «fumer une bonne pipe» pendant que le forgeron s'affairait autour de son enclume tout en racontant quelque histoire comme seuls les forgerons savent en raconter.

Ferblanterie

Une des premières mentions — trop laconique — à avoir été faite au sujet des ferblantiers, se trouve dans le recensement de la ville de Québec pour 1666 qui la donne en signalant la présence de Louis Leparcq, «un ouvrier en ferblanc». De ses confrères à Trois-Rivières ou à Montréal, aucune présence confirmée. Si le nombre des apprentis peut s'avérer un indice révélateur de l'attraction exercée par un métier, le fait de ne retrouver qu'un apprenti ferblantier à Québec entre 1648 et 1759, qu'un autre entre 1790 et 1810, et cinq entre 1811 et 1815[1], prouverait ou la rareté des maîtres ferblantiers au sein de la colonie ou le peu de débouchés que ce métier offrait et par conséquent son peu d'attraits. Mais on serait probablement plus près de la vérité en reconnaissant avec les spécialistes de cette période que les ferblantiers d'alors passaient facilement à des métiers connexes comme la serrurerie ou la taillanderie et qu'ils en prenaient tout aussi facilement le titre quand le besoin de gagner leur vie se faisait sentir. Ce qui expliquerait, en partie, les lacunes de la statistique.

Quoi qu'il en soit, ce n'est vraiment qu'à partir du XVIII[e] siècle que les notaires consignent sur les actes de procédure l'existence d'une quantité appréciable d'objets en fer-blanc. Toutefois, c'est à la charnière du XVIII[e] et du XIX[e] siècles, après la conquête anglaise qui en permit une importation massive, que le métal s'est propagé en abondance et que le métier a connu un essor marquant à la suite de l'expansion économique caractérisée de cette époque. C'est à ce moment que la ferblanterie a commencé à se répandre à travers toute la campagne, à se transmettre de génération en génération, à constituer ainsi une tradition, ce riche terreau d'où les ethnographes tirent le gros de l'information qu'ils recueillent de la bouche même des artisans.

L'homme et son métier

Du ferblantier traditionnel, on peut dire aujourd'hui qu'il est tranquillement en train de disparaître; de son métier, qu'il subit une mutation si profonde qu'elle risque de le rendre méconnaissable aux générations futures. Cette constatation, loin d'être pessimiste, découle directement des enquêtes nombreuses que nous avons menées auprès des artisans comme elle ressort aussi des études, il faut l'avouer très rares, qui ont été consacrées à ce métier.

1. J.-P. Hardy et D.-T. Ruddel, *Les apprentis artisans à Québec 1660-1815*, P.U.Q., 1977, p. 26, 99.

Quel portrait de l'homme nos enquêtes dégagent-elles donc?

Sur trente-huit ferblantiers dûment recensés, dont la plupart compte en moyenne trente-trois années de pratique, seize avouent vivre encore du métier alors que les autres ont soit devancé leur retraite, soit abandonné progressivement la ferblanterie, coincés qu'ils étaient entre une demande qui a diminué insensiblement au cours des ans et une production industrielle en série qui a rendu le coût de leurs produits parfaitement prohibitifs. «À la fin, raconte un ferblantier de Saint-Cyprien dans le comté de Rivière-du-Loup, il en coûtait plus cher de fabriquer un objet que de l'acheter au magasin.» Aussi bien pour réussir à vivre que pour répondre aux exigences du marché, quelques artisans ont déclaré être à la fois ferblantier et plombier, ferblantier et forgeron, ou menuisier, ou soudeur. Mais peu importe leur état ou leur qualité, tous vieillissent sans que leur relève soit vraiment assurée. Pourtant, plus de la moitié d'entre eux ont fait leur apprentissage auprès d'un parent ou d'un maître et se sentent fort capables à leur tour de transmettre pareillement leurs connaissances, mais la situation économique et l'évolution technologique ont rendu presque impossible la pratique du métier selon des méthodes artisanales. Telle est la réalité crue et brutale d'aujourd'hui.

Tableau I

Répartition des ferblantiers selon l'âge

Âge	Nombre	%	
20	1	2,6	
25	2	5,2	
30	3	7,8	
35	—	—	
40	1	2,6	
45	3	7,8	
50	1	2,6	
55	5	13,1	54,9
60	5	13,1	
65	2	5,2	
70	5	13,1	
75	1	2,6	
80	2	5,2	
Inconnu	7	18,4	
	38	100%	

Mais il était quasi impossible, il y a quelques années à peine, d'imaginer que l'on puisse se passer des services du ferblantier. Voici comment le même informateur dépeint cette époque et le rôle qu'y jouait le ferblantier de village:

«un peu comme un médecin, on venait parfois me chercher en pleine nuit, par exemple lorsqu'une bouilloire pour le sirop d'érable se mettait à couler; pendant le temps des sucres, on ne pouvait pas se permettre d'arrêter le travail en cours pendant très longtemps; il fallait faire les réparations au plus tôt. D'autres fois, il s'agissait de réparer un réservoir à eau chaude intégré à un poêle à bois; pour les ménagères de ce temps-là, la vie était compliquée; si elles oubliaient de maintenir le réservoir plein, la chaleur du poêle faisait fondre la soudure et c'était la catastrophe. J'étais prêt à répondre à toutes les urgences. J'avais même un fer à souder spécial pour souder les lunettes à monture de métal . . .»[2]

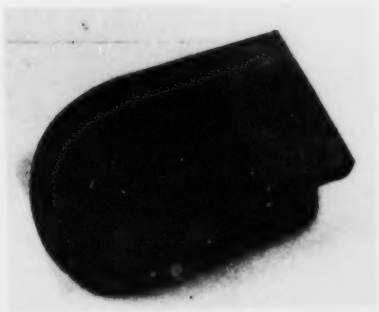
Mesure de fer-blanc, fabriquée par Adélard Lafond de Sainte-Catherine de Portneuf.
IBC 77.1107.18 (35)

Entonnoir de fer-blanc, fabriqué par Adélard Lafond de Sainte-Catherine de Portneuf.
IBC 77.1107.17 (35)

Polyvalent par nécessité, le ferblantier de campagne assumait donc la responsabilité de fournir à tout un chacun, au cultivateur comme à la ménagère, du matériel fermier — bidons à lait, seaux, entonnoirs, huiliers, fanaux, etc. — ou des produits domestiques en fer-blanc — ustensiles, assiettes, gobelets, moules, porte-poussière, bougeoirs, etc. — sans lesquels exploiter une ferme s'avérait une gageure et tenir maison une tâche ardue.

Le ferblantier pouvait encore se spécialiser lorsque, dans la région où il avait sa boutique, se développait une activité économique caractéristique. Dans la Beauce où l'exploitation des érablières a une incidence économique assurée sur le développement de la région, la majorité des ferblantiers, sinon tous, ont fabriqué ou fabriquent en tout ou en partie l'appareillage qu'il faut pour mettre en valeur cette ressource naturelle. Ce fut le cas de monsieur Joseph-Alcide Maheux, de Saint-Victor, qui produisait annuellement sept à dix mille seaux emboîtés les uns dans les autres pour former un ensemble appelé «les quinze», des dizaines de «bouilleuses» et divers contenants du même ordre; ce fut le cas aussi du ferblantier Arthur Audet, de Saint-Éphrem, de Raymond Drouin à Saints-Anges; c'est le cas encore de Henri Gagné, de Saint-Pierre-de-Broughton, et de la famille Faucher à Sainte-Marie. En Gaspésie et aux Îles-de-la-Madeleine où la mer et par conséquent la pêche occupent pratiquement la première place, des ferblantiers comme monsieur Avila Boudreau, monsieur Léo Bourque ou monsieur René Paré effectuent des travaux qui relèvent étroitement de cette occupation. Dans d'autres régions, à vocation forestière par exemple, on

2. Henriette Major, «Eugène Dionne, ferblantier», *Perspectives-Dimanche*, vol. 9, no 41, 9 oct. 1977, p. 19.



Main d'épicier de fer-blanc, fabriquée par Adélard Lafond de Sainte-Catherine de Portneuf.
IBC 77.1107.16 (35)

demandait aux ferblantiers de préparer «des huiliers pour les scieries, des soupières, des cafetières de cinq gallons, des brûleurs à bran de scie»[3]. Bref, nos informateurs le disent clairement, il y a une corrélation très forte quoique non exclusive, puisque l'artisan pouvait être en même temps couvreur ou plombier, entre la production du ferblantier et les formes régionales que revêt l'économie.

Ventilateur fabriqué par Onésime Asselin, ferblantier, de Saint-François de l'Île d'Orléans.
IBC 76.1432.34 (35)

3. J. Thériault, J.-R. Gagnon et A. Boutin, *Hier, au pays des métissiens. Histoire et culture d'une région du Québec (1675-1960)*, Mont-Joli, Les Ateliers Plein Soleil inc., 1977, p. 222.

Arrache-clous de couvreur utilisé par le ferblantier Antonio Dumas de Saint-Laurent, Île d'Orléans.
IBC 76.1407.18A (35)

Autre corrélation à noter: les saisons. Si l'économie en effet amenait l'artisan à orienter son travail là où la demande était la plus forte, les saisons lui imposaient en retour un rythme qu'il était obligé de respecter s'il voulait pratiquer son art. L'hiver représentait pour lui la saison morte, celle où l'activité artisanale est réduite au minimum; il en profitait donc pour prévoir ses besoins et stocker tout naturellement les marchandises les plus demandées. Avec le printemps, le travail démarrait pour de bon; les cultivateurs le réclamaient fréquemment, qui pour faire réparer un ventilateur ou une bouilloire, qui pour avoir des gouterelles et des seaux à eau d'érable, qui pour faire rétamer un contenant quelconque.

L'été était par excellence la saison des déplacements pour le ferblantier-couvreur qui allait de maisons en édifices recouvrir les toits de zinc ou de tôle, parfois jusque très tard en automne quand la température le permettait. Ainsi se déroulait grosso modo le cycle de ses travaux avant que la production industrielle, comme l'attestent nos informateurs, ne vienne le divorcer d'avec son milieu naturel et ambiant.

Ses outils et sa boutique

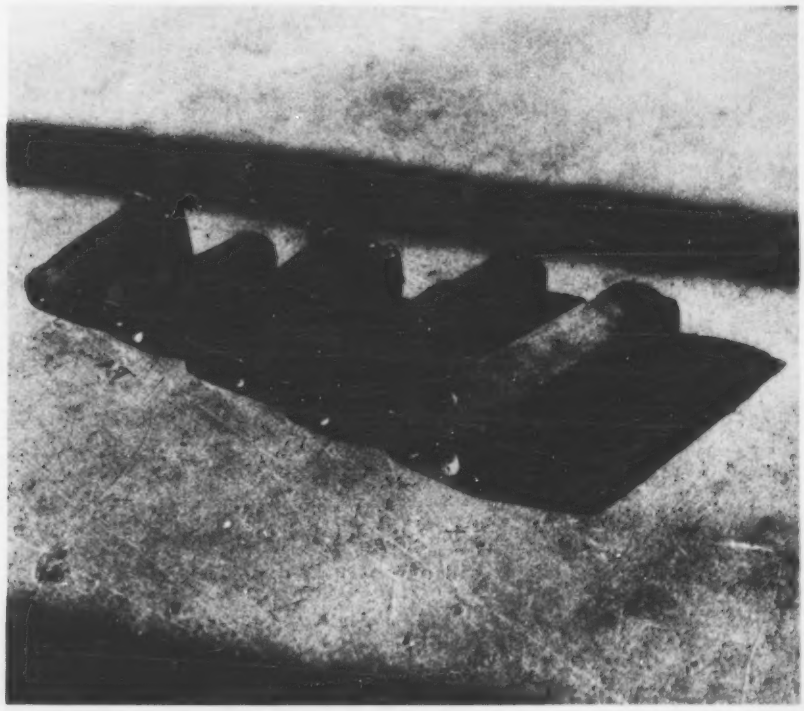
Pour bien exercer son métier, le ferblantier se sert inévitablement d'outils, d'instruments et de machines, passant de l'un à l'autre selon les diverses étapes de la production. Il importe donc au préalable de caractériser la nature de ces outils, de ces instruments et de ces machines et, pour ce faire, de citer la définition pertinente qu'en donnait Pierre Larousse dans son *Dictionnaire universel du XIX^e siècle:*

*«On ne désigne à proprement parler, sous la dénomination d'*outils, *que les instruments de travail qui sont maniés par la main même de l'ouvrier, tels que la pince, le marteau, la râpe, la lime, la scie, le rabot, la truelle, le tranchet, le vilebrequin, le composteur, le polissoir, etc. Les autres engins qui ne jouent dans le travail qu'un rôle en quelque sorte passif, tels que l'établi et le valet de menuisier, l'enclume du forgeron, l'étau du serrurier, la forme de l'imprimeur, sont des instruments plutôt que des* outils. *Il en est de même pour les appareils qui, agissant directement sur la matière, mus par un moteur quelconque, servent à la fabrication sans être conduits, guidés, maniés par l'ouvrier; ce sont alors des machines, des appareils ou encore des instruments.»*

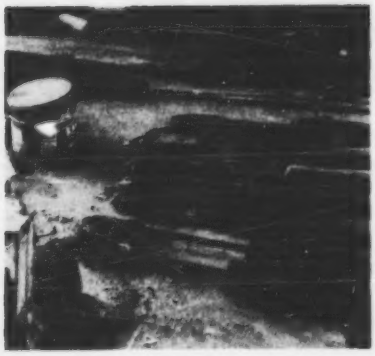
Cette mise au point faite, on s'aperçoit que l'outillage de base nécessaire à la pratique du métier n'a pas varié beaucoup jusqu'à l'apparition, au XIX^e siècle, des machines inventées par Calvin Whiting. Ces outils essentiels que le ferblantier a presque toujours

employés au cours des âges, compte tenu bien entendu d'une certaine évolution technique, sont donc les compas et les équerres qui lui servent à prendre ses mesures, les cisailles pour couper le métal épais, les ciseaux à tôle, les pinces, les marteaux et les maillets pour découper, percer, riveter ou façonner le métal, les forets, les poinçons et les bouterolles si joliment dénommées pour river et niveler les tôles, les «fraises à main» pour agrafer les tuyaux, et toute la panoplie des fers à souder. À cela s'ajoutent des instruments comme les bigornes aux formes très variées, que le ferblantier utilise comme le forgeron son enclume, les barres de fer fixées à l'établi pour parfaire certains travaux — la finition des tuyaux par exemple—, les blocs de bois à une extrémité concave sur lesquels le métal est martelé quand il est nécessaire de le bomber, le fourneau au moyen duquel on chauffe les fers à souder, et les nombreux étaux d'établi. Ainsi équipé, le ferblantier exécute des travaux qui nécessitent de sa part une grande patience, puisque la qualité de son travail ne dépend pas du perfectionnement technique de son outillage mais plutôt de son habileté.

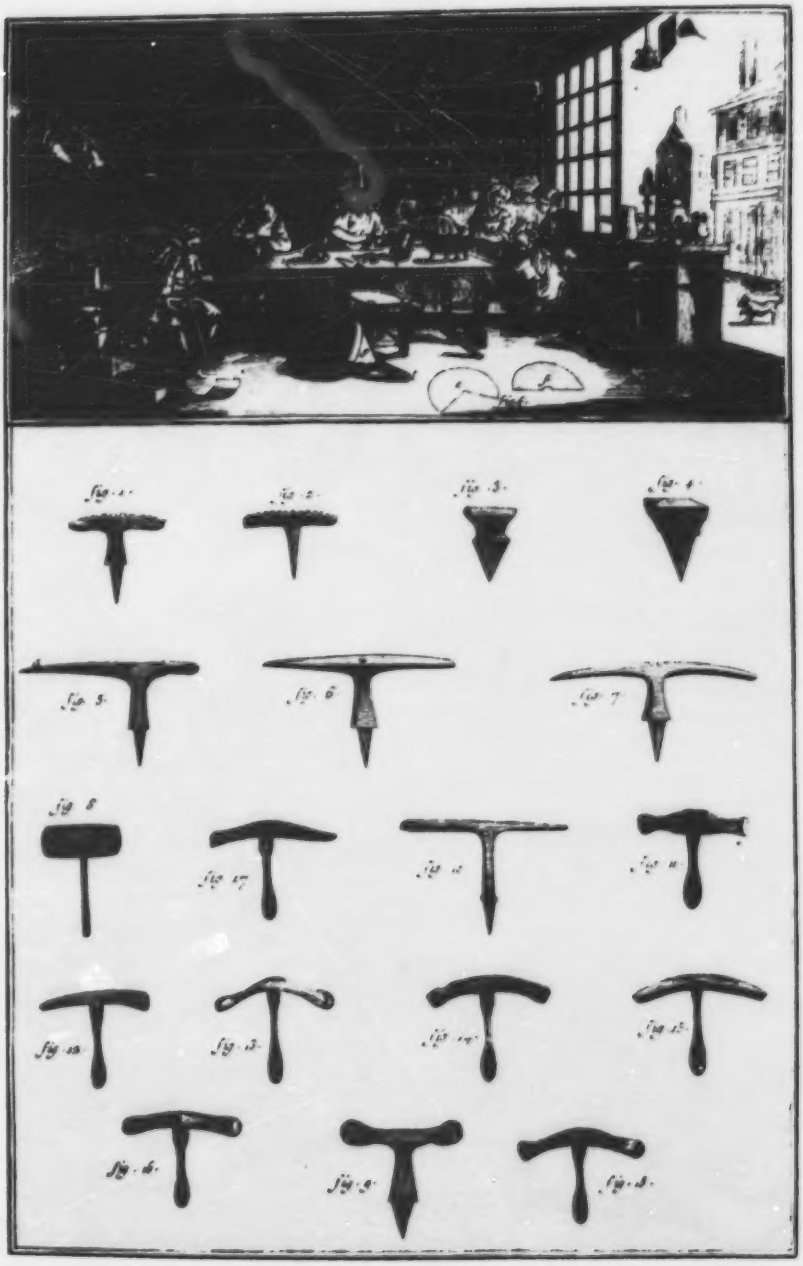
Différents marteaux à bomber le métal, provenant de l'Île d'Anticosti.
IBC 75.34.16 (35)



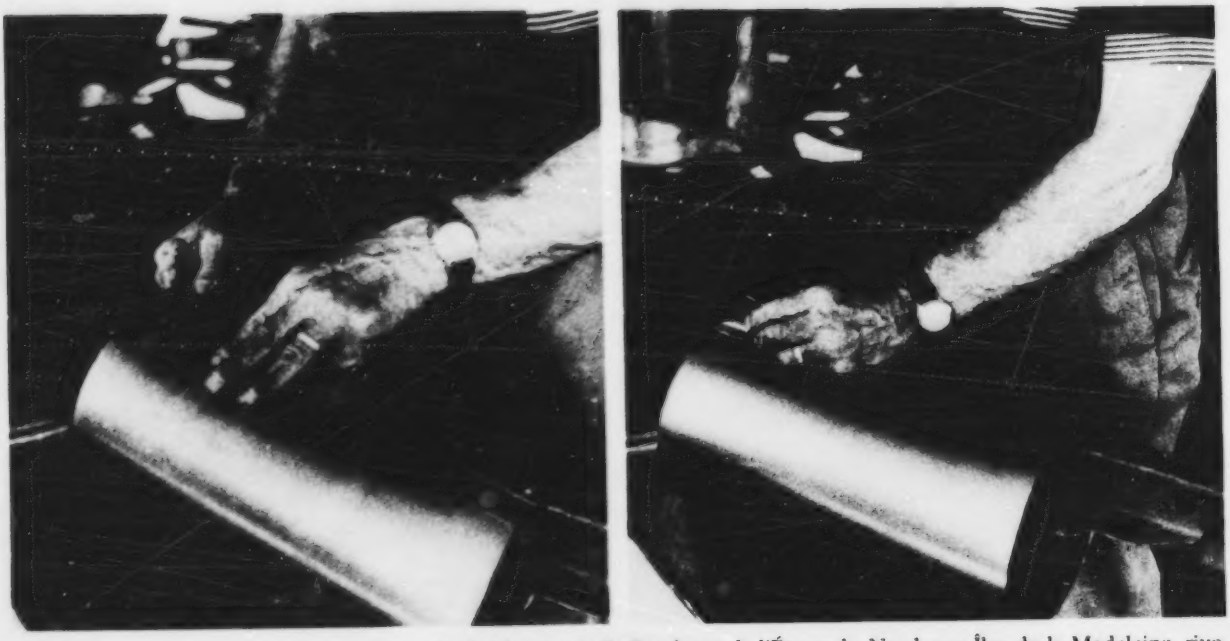
Série de bouterolles utilisées par le ferblantier Roger-A. Dubé de Saint-Louis-du-Ha! Ha! dans le Témiscouata.
IBC 76.1950.30A (35)



Jeu de huit fers à souder chez le ferblantier Roger-A. Dubé.
IBC 76.1951.5A (35)



Formes variées des bigornes de ferblantier. Planche tirée de l'*Encyclopédie* de Didero et d'Alembert.
IBC 78.340 (45)



Le ferblantier Avila Boudreau de l'Étang-du-Nord, aux Îles-de-la-Madeleine, rivetant un tuyau.
IBC 76.1346.25 (35) et IBC 76.1346.26 (35)

L'introduction des machines sur le marché allaient considérablement modifier les règles du jeu, en permettant d'abord à l'artisan d'économiser du temps, ensuite de lui assurer une production en série et un stockage plus appréciable des marchandises qu'il fabriquait. Ces machines ont vu le jour aux États-Unis où elles furent manufacturées et répandues à la grandeur du pays à partir de 1820 environ, puis commercialisées au Canada quelques années plus tard, de telle sorte que dès la fin du XIX[e] siècle elles font partie de l'outillage normal du ferblantier. Nous n'en voulons pour preuve qu'un marché passé devant le notaire Élie Lemire, le 10 mars 1896, entre Jean-Baptiste Durivage et son neveu Arthur Laplante, ferblantier à l'Assomption, marché qui atteste sûrement que ces machines étaient déjà d'un usage courant, de même semble-t-il que les anglicismes qui les décrivent! Voulant donc s'établir à son compte, Laplante emprunte à son oncle une somme d'argent grâce à laquelle il pourra en effet acheter «les machines et outils de ferblanterie ci-après mentionnées, savoir:

une machine à filer, une machine à edger, *une machine à* rebord, *une machine à agraffe (sic) en fonte, une machine à moulure, trois* bigones *(sic), une cisailles (sic), trois paires de ciseaux, un moulin à rouler, une*

hache castique, deux batons (sic) castiques, une paire de clams, deux sets à river, trois marteaux, un marteau à bomber, un (sic) équerre, un fourneau en fer, cinq fers à souder»[4].

Ces machines-outils, on le voit, sont relativement nombreuses et aujourd'hui indispensables. Tous les ferblantiers que nous avons visités en possédaient au moins quelques-unes. Une difficulté cependant: comment les nommer avec précision? La tâche n'est pas si facile qu'on pense, car d'un auteur, d'un document, d'un informateur à l'autre, les mots changent quand ce n'est pas la réalité elle-même! Aussi notre inventaire, en ce qui regarde la dénomination des machines, reposera-t-il sur les travaux de monsieur Van Moorhem qui s'est efforcé, voilà quelques années, de jeter un peu de lumière sur cette question complexe.

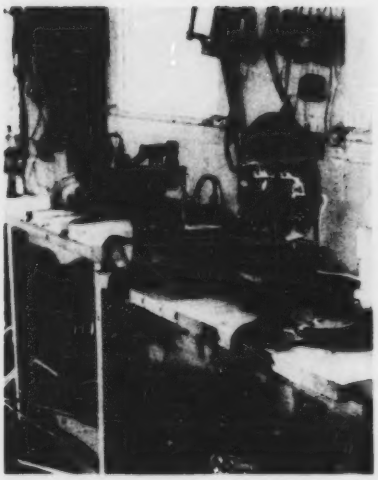
Première machine, le rouleau, auquel l'artisan recourt pour former des pièces cylindriques comme les tuyaux ou coniques comme les seaux. Constitué de deux ou trois cylindres entre lesquels le métal passe, le rouleau est actionné à la main à l'aide d'une manivelle. Aussi indispensable que ce dernier, vient ensuite la plieuse, dont la grande variété découle directement des fonctions multiples qu'elle remplit, la plus commune consistant à faire des agrafes et généralement à plier les tôles, quelles que soient leur variété et leur épaisseur. Certaines plieuses peuvent s'appeler «ourleuse» ou «agrafeuse», selon l'angle ou le nombre de plis qu'elles donneront ou feront au métal. Vient, après, la machine à couper le métal, nommée simplement «couteau» par nos informateurs et «guillotine» par monsieur Moorhem, que le ferblantier emploie à la fois pour couper toutes les sortes de tôles et les couper droit.

Reste enfin cette batterie de machines très importantes que sont la «moulureuse», la «plisseuse», la «tourneuse» et la «bordeuse», qui ne se différencient guère entre elles que par la paire de rouleaux qui les terminent et qui impriment dans les feuilles métalliques les marques désirées. Interchangeables, ces rouleaux peuvent s'adapter au même bâti de machine; cette économie engendre cependant une perte de temps, puisque à chaque fois que l'artisan veut moulurer ou border une pièce, il lui faut utiliser les différents rouleaux appropriés. Règle générale, les ferblantiers de l'Est du Québec préfèrent plutôt avoir plusieurs machines et les utiliser toutes que changer et rechanger indéfiniment les rouleaux.

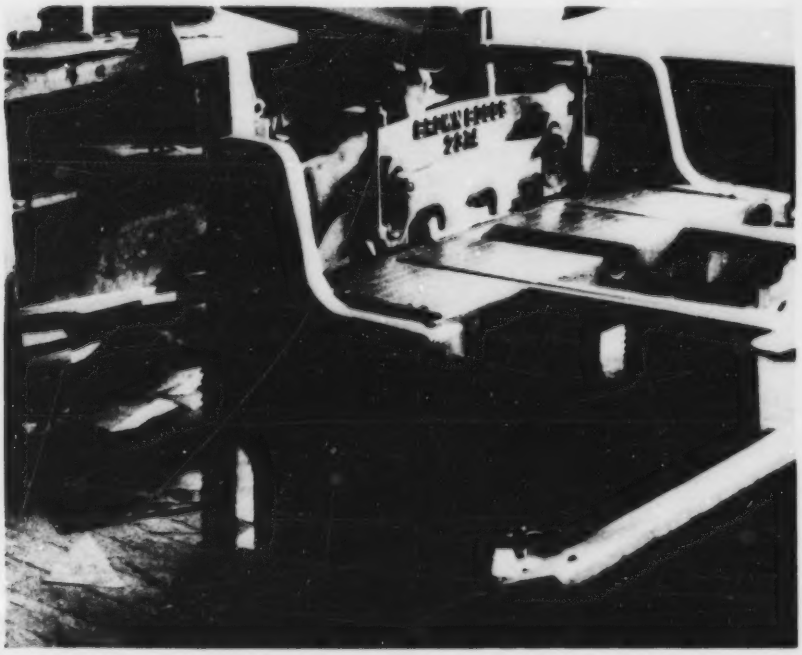
La «moulureuse» ou emboutisseuse, que certains nomment parfois «l'emboutisseur ou machines à cordons», sert à rainer le métal d'une boîte, d'une poubelle, d'un seau ou d'un tuyau quelconque,

4. Greffe de Élie Lemire, 10 mars 1896, Joliette.

Rouleau et plieuse dans l'atelier du ferblantier Jean-Rock Beaulieu de Saint-Honoré en Beauce.
IBC 77.1426.9A (35)



Diverses machines à plier le métal. Établi de Jean-Rock Beaulieu à Saint-Honoré en Beauce.
IBC 77.1426.8A (35)



Machine à couper les feuilles de métal dans l'atelier de monsieur Léo Bourque, à l'Étang-du-Nord, Îles-de-la-Madeleine. Cette machine, comme beaucoup de machines-outils en ferblanterie, est fabriquée par la compagnie Brown Boggs.
IBC 76.1331.5A (35)

Machine à plisser le métal. Atelier de René Paré à Gaspé.
IBC 76.1531.16 (35)

afin de le renforcer et de l'ornementer tout en même temps. Cette machine peut produire sur le métal différentes moulures, mais les plus couramment employées restent les moulures simples, triples et en doucine. La «plisseuse», comme son nom l'indique assez bien, permet quant à elle de plier soit l'extrémité ou le coude des tuyaux, soit le pourtour du fond des contenants, afin d'en réduire le diamètre et de glisser ainsi l'une dans l'autre les parties constitutives d'un objet. La «tourneuse» ou, plus étrangement, «le tourneur d'encastrement» dit aussi «encastreur pour fil de fer», est une machine rotative destinée à border, selon un angle accusant plus ou moins 90°, des pièces de forme circulaire, cylindrique ou rectangulaire, afin d'augmenter leur résistance ou d'y insérer une broche. La «bordeuse» ressemble à s'y méprendre à la «tourneuse», les rouleaux exceptés, et joue un rôle similaire, sauf que la première produit des bords aiguisés tandis que la seconde les fait arrondis.

D'autres machines, motorisées celles-là et dues à l'imagination très féconde de quelques artisans qui les ont montées en fonction de besoins très spécifiques, pourraient compléter cette énumération, mais telle qu'elle s'offre à nous, cette liste donne une bonne idée de la façon dont un atelier de ferblantier est outillé.

Mais comment se présente au juste cet atelier, cette boutique? Grandes, petites ou longues, à un ou deux étages, rattachées ou pas à la maison de l'artisan, modestes ou importantes, animées ou silencieuses, les genres et les formes en sont trop variés pour tenter de les réduire à un seul modèle. Chaque artisan, presque, reflète sa personnalité et résume sa vie dans son lieu de travail. Tout au plus, pouvons-nous essayer de ramener cette diversité à quelques cas exemplaires qui serviront à illustrer in situ un aménagement typique.

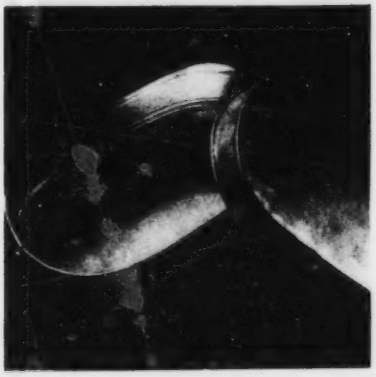
Auparavant, convenons d'abord avec Jean-Claude Dupont que, «dans la civilisation traditionnelle, la majorité des objets usuels se fabrique à la maison (industrie domestique)», qu'«on fait ensuite appel à un voisin plus adroit, puis à l'homme de métier du village, et enfin à l'artisan de la région qui est réputé pour la perfection de son ouvrage»[5]. Et posons aussitôt cette hypothèse que la boutique de l'artisan réfléchira largement cette activité économique et que nous retrouverons donc trois classes de boutiques: la boutique domestique, assez petite et plus ou moins bien organisée, où l'artisan-dépanneur, la plupart du temps cultivateur de son état, répare non sans habileté cependant ses propres objets ou outils et ceux de ses voisins immédiats; la boutique du village, convenablement équipée, où un et parfois plusieurs hommes de métier remplissent les commandes nombreuses et diversifiées que leur passent les

5. J.-C. Dupont, *Le sucre du pays*, Leméac, 1975, p. 57.

villageois; puis, la boutique plus spécialisée où des artisans, assistés par des apprentis ou par des aides, souvent des membres de la famille, exécutent sur une échelle régionale certains travaux particuliers.

Parmi d'autres, la boutique de monsieur Onésime Asselin, située à Saint-François de l'Île d'Orléans, appartiendrait à la première catégorie. Construite par monsieur Asselin en 1929 sur l'emplacement de la maison paternelle, la boutique longe l'avenue Royale et se trouve de biais par rapport à la résidence de l'artisan qui s'élève de l'autre côté de la route. De forme rectangulaire, recouverte en majeure partie de tôle galvanisée et quant au reste de bardeaux de cèdre, surmontée d'un toit à un versant, cette boutique renferme l'outillage indispensable pour travailler le fer, la tôle et le bois. Distribuées au centre de la pièce, imposantes, se trouvent principalement les machines-outils du menuisier, mortaiseuse, scie à ruban, tour à bois, et le long des murs où sont fixés quelques établis, celles du ferblantier, plutôt rudimentaires, comme des agrafeuses et une perceuse. Aussi, à la traîne ici et là, des fers à souder et des blocs de bois pour bomber le métal; dans un coin, le feu de forge et l'enclume du forgeron. Rien ici n'est pourtant à l'abandon, mais tout indique avec évidence que là n'est pas le principal gagne-pain de l'informateur, que là se font des travaux de dépannage. Monsieur Asselin est avant tout cultivateur et le fait de travailler le bois ou le métal, de fabriquer ou réparer l'équipement agricole et ce qui est indispensable aux bâtiments de la ferme, traduit surtout une volonté de se suffire à lui-même.

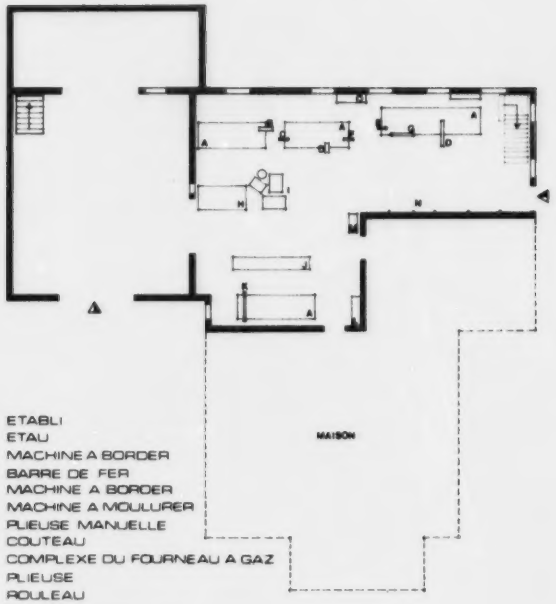
Les boutiques d'Eugène Dionne (Saint-Cyprien, comté de Rivière-du-Loup), de Robert Roy (Saint-Anselme, comté de Dorchester) ou d'Avila Boudreau (La Vernière, Îles-de-la-Madeleine), pour ne nommer que celles-là, se rattacheraient d'emblée, malgré leurs différences architecturales, à la deuxième catégorie. Spacieuses, bien outillées, situées chacune soit en plein coeur du village soit à sa périphérie, ces boutiques participent étroitement à l'économie villageoise par le travail continu de fabrication qui s'y fait. Monsieur Dionne, par exemple, a toujours pratiqué son métier à Saint-Cyprien, où il a pris la relève de son père, et ce n'est que récemment qu'il a cessé de fabriquer ou de réparer «des tasses, des entonnoirs, des seaux, (...), des bidons de lait, des bouilloires, des casseroles, des moules à pain, des porte-poussière, des tuyaux de poêle, des ventilateurs de granges», en résumé cette gamme de contenants, d'ustensiles, de produits ou d'appareils très familiers et pourtant si essentiels à la vie de tous les jours, qu'on lui réclamait constamment. Aménagé dans le grenier de sa maison, son atelier contient une foule d'outils et de machines, certaines qu'il a lui-même inventées et qui



Bidon à essence et boîte à lunch utilisés par les marins. Fabrication: Avila Boudreau, l'Étang-du-Nord, Îles-de-la-Madeleine.
IBC 76.1346.35 (35) et
IBC 76.1346.34 (35)

lui ont servi à répondre efficacement aux demandes journalières qui lui étaient alors adressées. À Saint-Anselme, monsieur Roy exerce le métier avec ses fils et son père qui le lui a enseigné. Arrangée méthodiquement, leur boutique comporte plusieurs établis et de nombreuses tables sur lesquels sont installées les machines et posés les outils. Selon la nature de l'objet ou l'étape où ils en sont rendus dans sa fabrication, les artisans passent d'une table à l'autre ou d'un établi à l'autre en utilisant les machines ou les outils adéquats. Enfin, à La Vernière, aux Îles-de-la-Madeleine cette fois, un autre artisan de village, monsieur Avila Boudreau, a construit devant sa maison, en 1952, une grande boutique de 10,20 m de long par 7,20 m de large où il a disposé en parallèle établi, table et ces machines-outils de grande taille que sont ordinairement la plieuse et le couteau. Il y fabrique ou répare des ventilateurs, des égouttoirs à poisson, des bidons à essence, des boîtes à lunch et une quantité de petits objets semblables dont les marins ont toujours besoin quand ils vont en mer.

Finalement, se rangeraient dans la troisième et dernière catégorie des boutiques comme celle de monsieur Jocelyn Faucher de Sainte-Marie en Beauce, comme celle aussi de monsieur Henri Gagné de Saint-Pierre-de-Broughton, aux confins de la Beauce. Construite à la fin du XIX^{e} siècle par le grand-père de l'informateur, léguée ensuite avec tout ce qu'elle renfermait à son fils Jean-Thomas et remise par lui plus tard à son fils Jocelyn, la boutique des Faucher compte un étage et constitue par sa hauteur et sa masse un bloc qui rivalise en importance avec la maison à laquelle elle est greffée. À l'intérieur de la boutique, au rez-de-chaussée, se trouve toute la machinerie d'une ferblanterie importante: rouleau, plieuse, couteau, perceuse, machines à moulurer, à border et à agrafer, plusieurs établis en enfilade, le complexe du fourneau et, à côté, séparée par une porte, une pièce où sont stockées des marchandises. Au premier étage, disséminées dans la pièce principale, une série impressionnante de machines sans nom, hybrides, mues par des moteurs, nées une à une de l'imagination des ouvriers qui s'en sont servies pour accélérer le travail, pour activer par exemple le découpage et la pose des fonds de seaux à eau d'érable. À certaine époque de l'année, la boutique bourdonne du bruit de toutes ces machines quand les artisans forcent la cadence, quand la demande se fait de plus en plus pressante. Les Faucher, comme l'indique justement l'enseigne qui bat devant leur maison, sont spécialisés dans la fabrication et la réparation de l'attirail des sucreries, principalement des évaporateurs mais aussi des seaux, des ventilateurs, des cheminées, etc. C'est une banalité chez eux de dire qu'ils furent parfois jusqu'à vingt — père, fils, beaux-frères, oncles, cousins — à travailler



A ETABLI
B ETAU
C MACHINE A BORDER
D BARRE DE FER
E MACHINE A BORDER
F MACHINE A MOULURER
G PLIEUSE MANUELLE
H COUTEAU
I COMPLEXE DU FOURNEAU A GAZ
J PLIEUSE
K ROULEAU
L ARMOIRE
M PERCEUSE ELECTRIQUE
N BARRES DE FER DEPOSES SUR CROCHETS
O ETAGERES

A ETABLI
B PLIEUSE
C ETAU
D ENSEMBLE DE MACHINES ELECTRIQUES
E ETAGERE

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

PLAN
FERBLANTERIE FAUCHER
SAINTE-MARIE, COMTE BEAUCE

relevé dessiné par: août 77

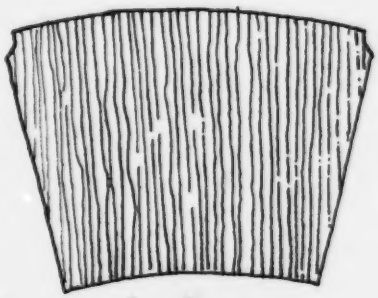
ensemble. Il est donc naturel que de l'automne au printemps règne au sein de l'atelier une activité croissante et fébrile, comme la «fièvre des sucres», au fur et à mesure que les clients de la Beauce, de Dorchester et d'ailleurs viennent réclamer leur dû. Différent en cela des Faucher qui accomplissent leur temps de travail uniquement dans leur boutique, monsieur Henri Gagné ne fait dans la sienne que ce dont il a besoin pour installer un système de chauffage, sa spécialité de l'heure, ou une quelconque tuyauterie. Sa boutique, une ancienne menuiserie à un étage qui date de 1921, est très grande et mesure approximativement 12 m de longueur par 7,20 m de largeur. Ses murs sont recouverts de bardeaux et son toit de tôle. À l'intérieur, face à la porte d'entrée, court le long du mur un établi où sont fixés machines, étaux et bigornes; au centre, table, couteau, plieuse et perceuse occupent la majeure partie de l'espace; le sous-sol et l'étage supérieur servent de lieu de rangement. Une fois son matériel prêt, monsieur Gagné le charge dans sa camionnette et se rend chez ses clients où qu'ils se trouvent. Comme les Faucher, son territoire couvre plus d'un ou deux villages; il s'étend sur des régions entières comme la Beauce ou le comté de Mégantic.

EXPLICATION D'UNE TECHNIQUE D'ASSEMBLAGE EN FERBLANTERIE:

PLANCHE N°1

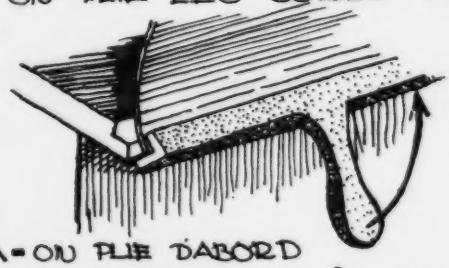
FABRICATION D'UNE CHAUDIÈRE POUR L'EAU D'ÉRABLE

1- - À L'AIDE DU PATRON (LUI-MÊME EN TÔLE) ON MARQUE LE CORPS DE LA CHAUDIÈRE.

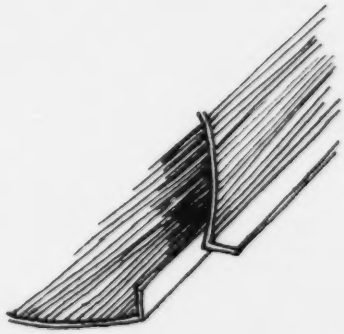


- ON LE TAILLE À LA CISAILLE.

2- - ON PLIE LES BORDS DROITS:



A - ON PLIE D'ABORD À L'ÉQUERRE À L'AIDE D'UN OUTIL FORMÉ D'UNE CORNIÈRE POUVANT RABATTRE SUR UNE MATRICE À ANGLE DROIT.



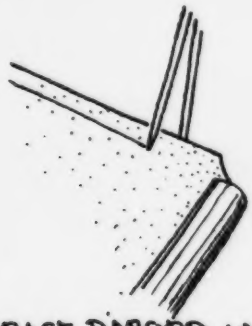
B - L'UN DES PLIS DOIT ÊTRE DIRIGÉ VERS L'INTÉRIEUR DU SEAU ET L'AUTRE PLIS VERS L'EXTÉRIEUR.

C - ON RABAT LÉGÈREMENT L'AGRAFE AU MARTEAU

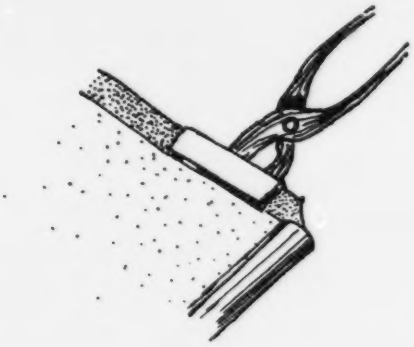
PLANCHE N°2

3° - ON FIXE UNE GROSSE BROCHE SUR LE BORD SUPÉRIEUR DE LA CHAUDIÈRE :

A° ON BORDE À LA MAIN :

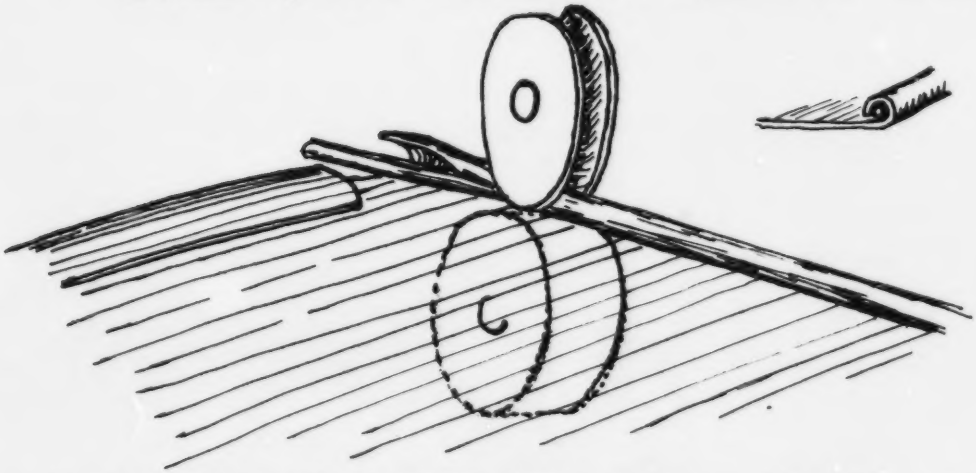


- ON TRACE D'ABORD UNE LIGNE PARALLÈLE AU REBORD ET À ½po DE CELUI-CI. LE COMPAS, MANIÉ COMME UN TRUSQUIN, PEUT TRÈS BIEN SERVIR À CETTE TÂCHE.



- À L'AIDE D'UNE TENAILLE À LARGE MACHOIRE, ON RELÈVE LE REBORD DE LA TÔLE

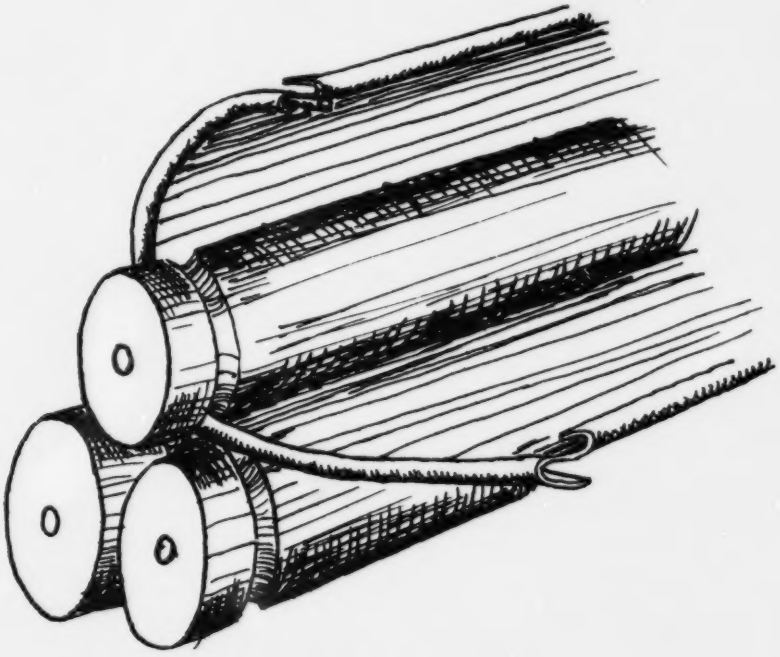
B° ON PLACE LA BROCHE DANS LE PLI ET ON COMPLÈTE CE DERNIER EN LE PASSANT DANS UN APPAREIL CONSTITUÉ DE DEUX ROUES DONT L'UNE EST CONCAVE. LA BROCHE SE TROUVE AINSI ENTIÈREMENT ENVELOPPÉE DANS LA TÔLE. (CETTE MACHINE EST ACTIONNÉE À LA MANIVELLE)



NOTE: À UN BOUT DU REBORD, LA BROCHE DÉPASSE D'ENVIRON ½po TANDIS QU'À L'AUTRE EXTRÉMITÉ, LE BOUT DE LA BROCHE EST EN RETRAIT ET LA BORDURE N'EST PAS COMPLÈTEMENT REFERMÉE.

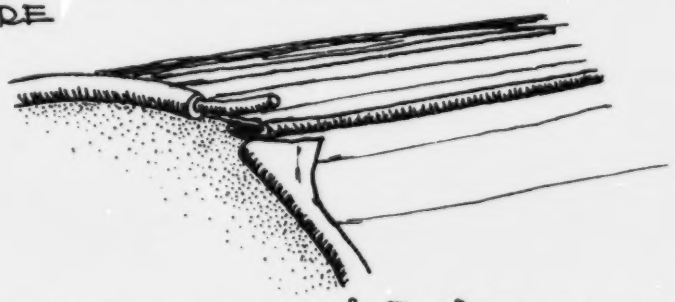
PLANCHE N°3

4- - ON DONNE SA COURBURE À LA TÔLE EN LA PASSANT ENTRE DES ROULEAUX RAPPROCHÉS. (CETTE MACHINE EST ACTIONNÉE À LA MANIVELLE):



5- - ON AGRAFE ENSUITE LES DEUX BORDS REPLIÉS:

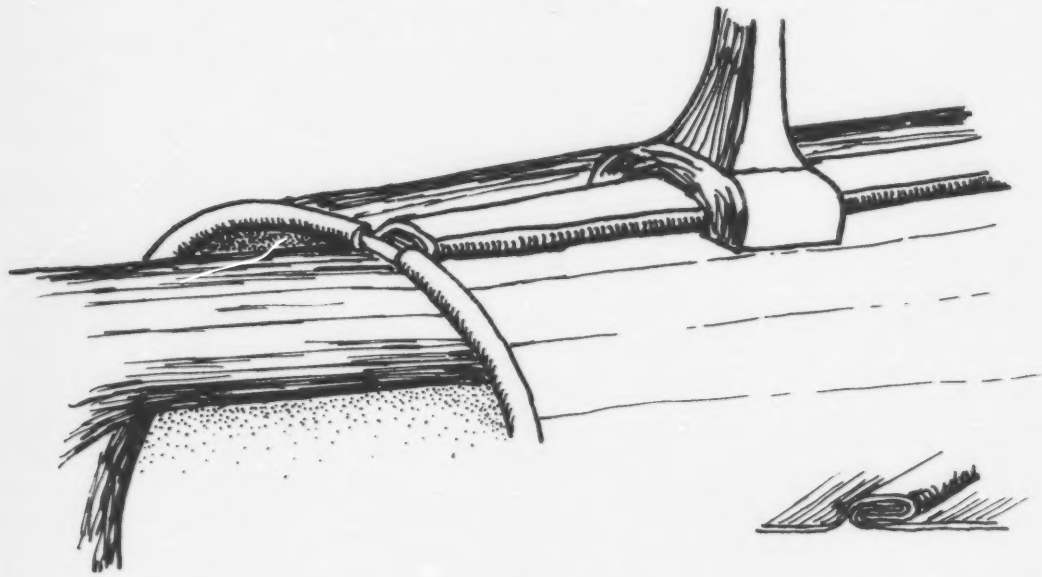
A- ON FAIT PÉNÉTRER LES AGRAFES L'UNE DANS L'AUTRE



- ON INTRODUIT L'EXTRÉMITÉ LIBRE DE LA BROCHE DANS LA BORDURE QUI N'EST PAS ENCORE REFERMÉE ET ON MARTÈLE LE TOUT.

PLANCHE N°4

B- LE SEAU MAINTENU SUR LA BIGORNE, ON TERMINE L'AGRAFE EN LA MOULANT À L'AIDE D'UNE FRAISE ET DU MARTEAU.



6- ON PERCE L'OEIL DE LA CHAUDIÈRE À L'EMPORTE-PIÈCE.

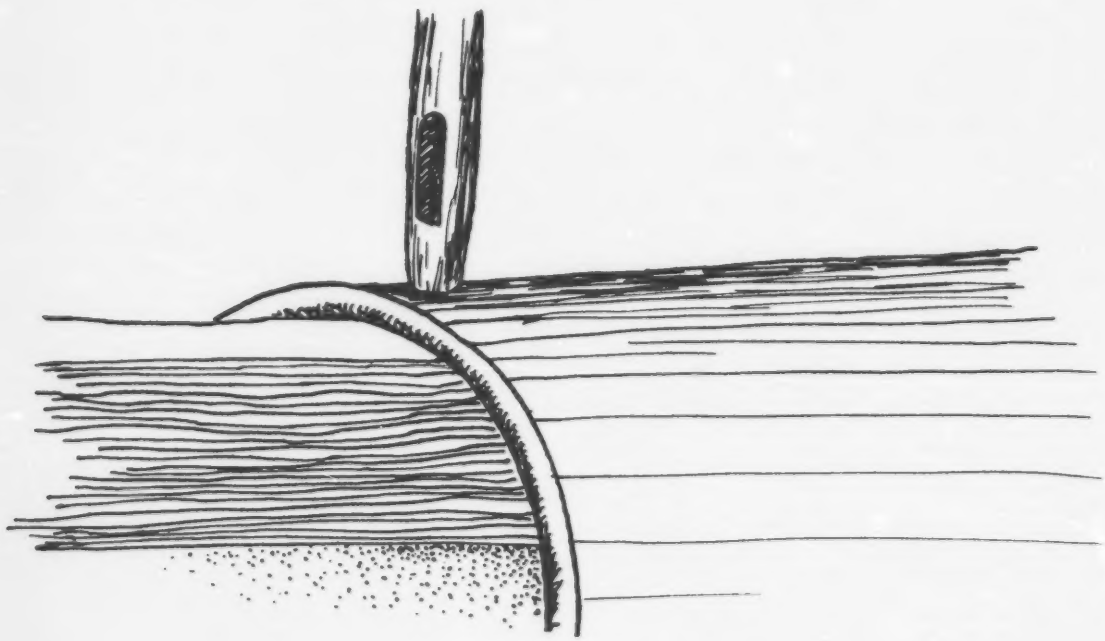
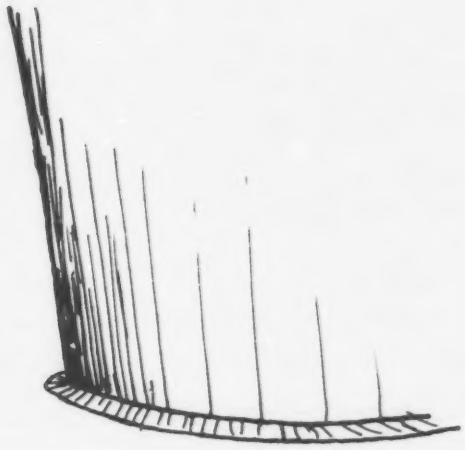


PLANCHE N°

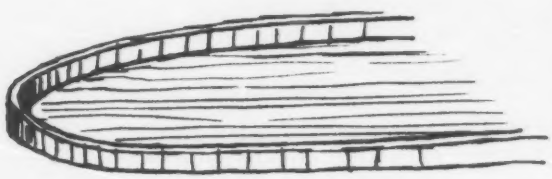
7- - ON BORDE LE REBORD INFÉRIEUR DU SEAU.
(MACHINE ACTIONNÉE À LA MANIVELLE)



8- =ON DÉCOUPE LE FOND
- SON DIAMÈTRE DOIT AVOIR ENVIRON 1/2 PO DE PLUS GRAND QUE LE DIAMÈTRE DU FOND BORDÉ

- LE FOND EST TRACÉ AU COMPAS (2 POINTES SÈCHES) PUIS DÉCOUPÉ À LA CISAILLE

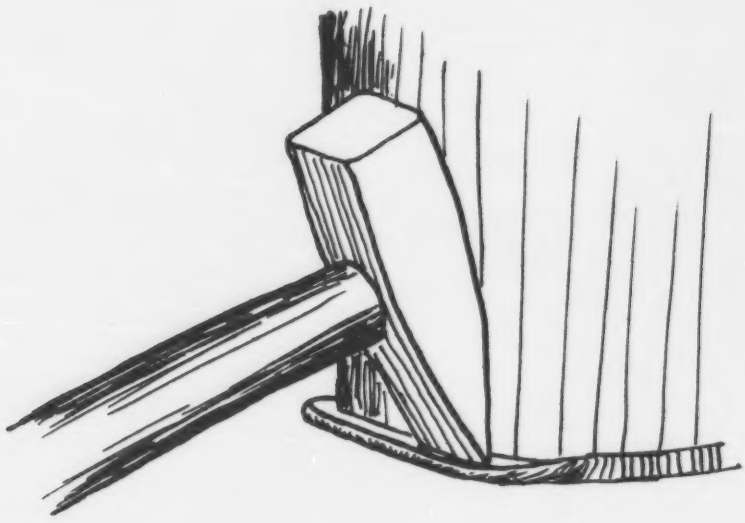
9- = ON BORDE LE FOND (À L'AIDE DE LA MÊME MACHINE QU'À LA PHASE N° 7



- LE FOND EST MIS EN PLACE

PLANCHE N° 6

10- = ON RABAÎSSE LA BORDURE DU FOND SUR CELLE DU CORPS DE LA CHAUDIÈRE À L'AÎDE DE LA PANNE DU MARTEAU:



11- = ON RELÈVE LE TOUT AU MARTEAU

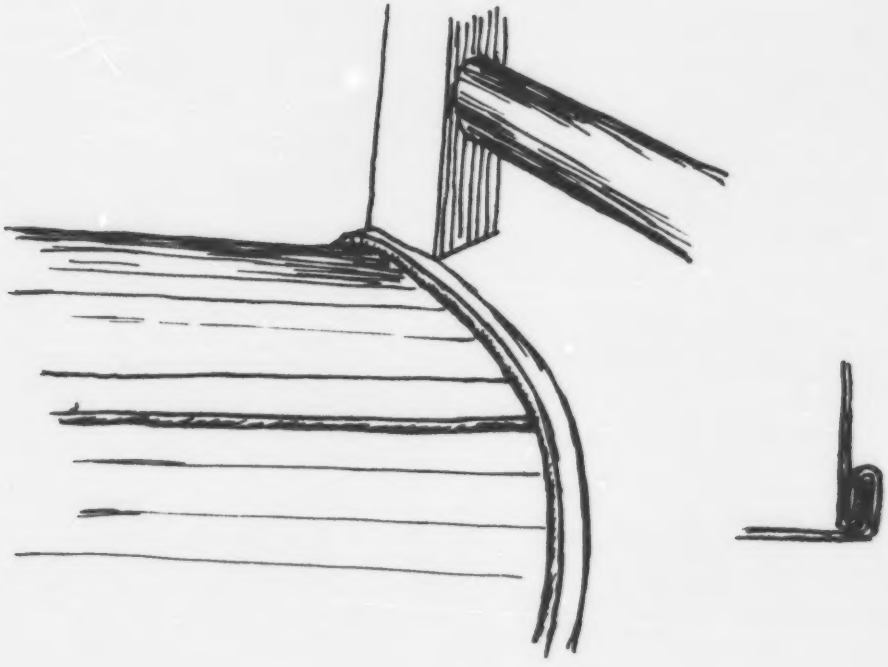
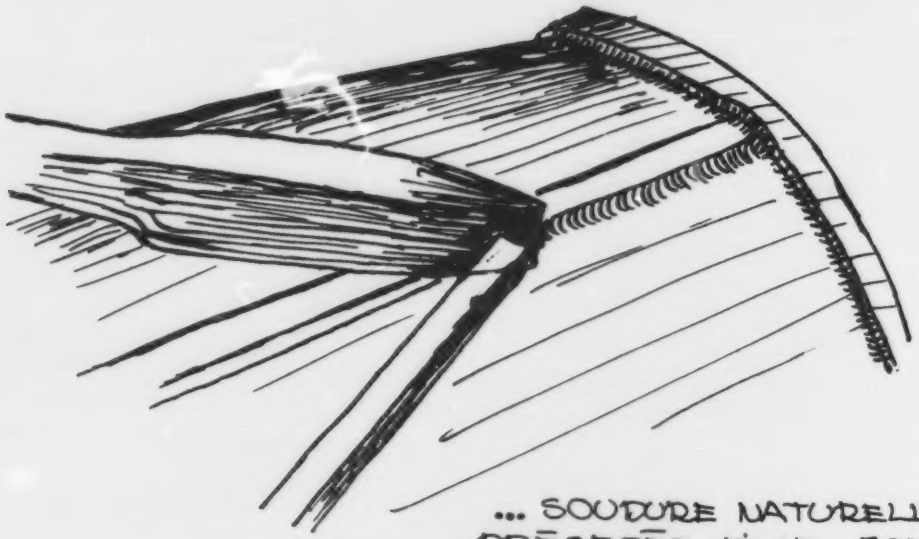


PLANCHE 15

12- - ENFIN, ON SOUDE TOUS LES JOINTS



... SOUDURE NATURELLEMENT PRÉCÉDÉE D'UNE BONNE APPLICATION DE GRAISSE À SOUDER.

M Bergeron

Son folklore

Si le forgeron, et dans une moindre mesure le cordonnier, le menuisier et d'autres artisans, ont pu impressionner la mentalité populaire assez fortement pour qu'on en retrouve la marque dans les chansons, dans les contes, dans les légendes et dans toute cette littérature dite fixée, on ne sache pas que le ferblantier ait pour sa part inspiré autant notre littérature folklorique.

L'image qu'elle en garde et qu'elle projette surtout en profil perdu, se trouve presque uniquement dans la chanson, la chanson qui de tous les genres littéraires pratiqués par le peuple manifeste le plus la vitalité québécoise, aussi bien ses espoirs, ses craintes et ses croyances que ses moqueries, son humeur joyeuse et son intelligence industrieuse.

Dans le cas présent, les éléments qui composent la figure du ferblantier sont tirés de quelques chansons, «Le mari que je voudrais», «La dizaine d'amants» ou encore «Les corps de métiers», dont certaines variantes seulement nous disent d'un trait souvent moqueur comment l'artisan était perçu par son entourage et dans son milieu.

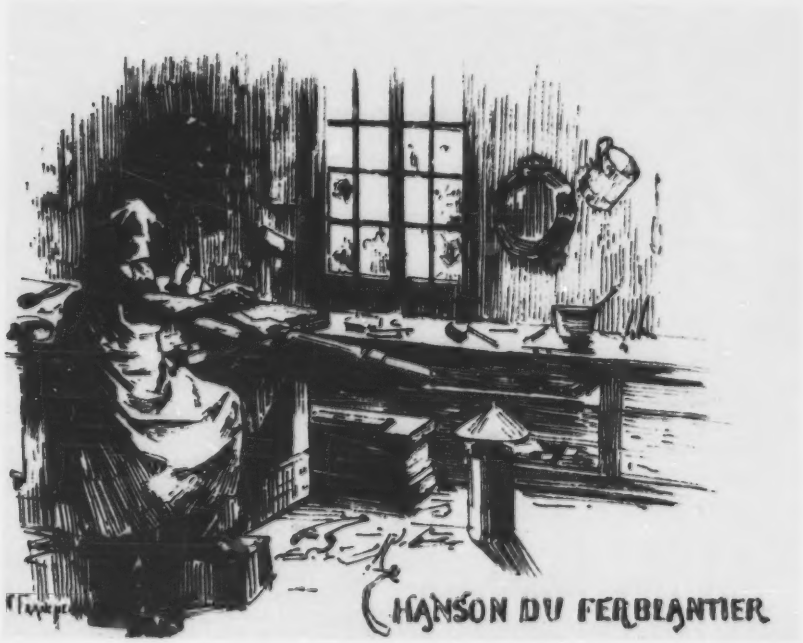


Illustration tirée du livre *Chansons canadiennes*, illustré par J.C. Franchère, Montréal, 1907.
IBC 78.335 (45)

Ainsi, une des variantes de la chanson «Le mari que je voudrais» raconte qu'une jeune fille aimerait bien se marier mais qu'elle a «grand peur» de se tromper, car «les hommes sont si malhonnêtes». Jonglant avec ses «futurs» possibles comme avec une troupe qu'elle passerait mentalement en revue, elle écarte systématiquement le forgeron parce qu'il a «jamais les mains nettes», le médecin parce qu'il a «toujours les pénumes en mains» et le voyageur qui trop «embrasse les fillettes», pour ne garder au bout du compte qu'un «habitant» avec qui elle roulera «en petite charrette»! Du ferblantier qui n'a pas trouvé grâce à ses yeux, elle dit pour quelle raison:

«Je ne veux pas d'un ferblantier, je ne veux pas d'un ferblantier,
Car il ne fait que débosser, car il ne fait que débosser,
Y claque trop du maillette,
Maluron, malurette,
Y claque trop du maillette,
Maluron, maluré»[6]

Une autre variante, cette fois de la chanson «La dizaine d'amants», moque les «cinq ou six amants» des «filles de St-Romain» qui doivent choisir dans le lot celui qui aura leur «pratique». Comme de raison, leur choix ne s'arrête pas sur le ferblantier parce que le métier qu'il pratique est par trop «risquable»:

«Le deuxième c'est un couvreur
Encore un métier de malheur
Encore un métier de malheur
Un métier bien risquable
Si l'échafaud a qu'à manquer
Voilà l'couvreur au diable»[7].

Et s'il n'est plein de risque, il est en tout cas mal vu du démon qui, dans la chanson «Les corps de métiers», fait la tournée du monde pour ramasser les mauvais artisans: les meuniers qui volent des moutures, les bouchers qui vendent «d'la vache» pour du boeuf, les boulangers qui cuisent si mal leurs pains, les charpentiers et les menuisiers «dont les pieds n'ont que dix pouces» et, pour sûr, les ferblantiers qui ont tellement le diable à leurs «trouces» (sic)[8] qu'ils dégagent une fâcheuse odeur de roussi!

6. Coll. Jean-Claude Dupont, enreg. 72, CELAT (Archives de Folklore), université Laval.

7. Coll. M. Thibault et P. Jacob, bob. 1, enreg. 41, CELAT, université Laval. Chanté le 6 mars 1966 par Adélard Drouin, 83 ans, de Saint-Georges (Beauce).

8. C. Laflamme. Cahier Louis Hébert (circa 1865), CELAT, université Laval.

Mais la chanson qui vole de bouche à oreille et dont la verve parfois caustique n'épargne personne, si importante ou ordinaire soit-elle, sait aussi se faire grivoise et pleine de sous-entendus, donner à chacun son dû et vanter ses capacités les plus secrètes. C'est du moins ce que nous donne à entendre une variante de la chanson «Le mari que je voudrais», où, pour une fois, la jeune fille ne désire pas un habitant ni un forgeron, «toujours noir comme un charbon», mais bien un brave ferblantier:

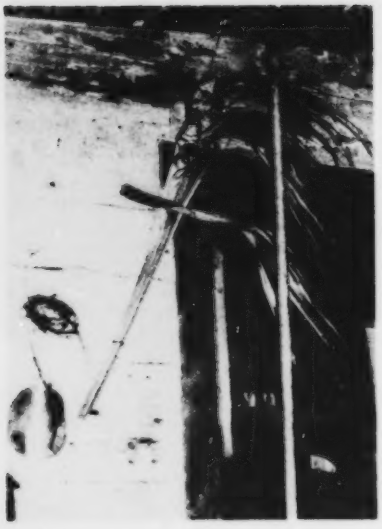
«Je veux avoir un ferblantier, (bis)
Parc'qu'i' fait toujours les pas carrés. (bis)
Tout droite à la couchette,
Maluron, malurette,
Tout droite à la couchette,
Maluron, maluré»[9].

Outre la chanson folklorique, on peut retrouver dans certaines expressions populaires très imagées, piquantes et mordantes et assez voisines de l'injure, un contenu puisé directement à même les métiers artisanaux. Qui ne se souvient du cordonnier mal chaussé! Du métier de ferblantier, l'usage ne semble avoir conservé qu'une seule expression, mais particulièrement suggestive, qui consiste à traiter quelqu'un qu'on n'estime guère de «fanal de tôle», en voulant signifier par là que la personne en question ne possède pas une intelligence très lumineuse. Quand on sait que le fanal de tôle était un luminaire qui dispensait un éclairage plutôt insuffisant et tremblotant, l'allusion est transparente. Et c'est de cette manière qu'un supporteur du cardinal Taschereau, en pleine querelle ultramontaine, avait traité le vicaire de l'évêque de Trois-Rivières, l'abbé Luc Desilets: «Laflèche vient d'arriver [à Rome] avec ses deux fanaux de tôle: Rheault et Desilets»[10].

À parler ainsi des gens d'Église, comment ne pas aborder le domaine infiniment plus complexe des croyances? Sans trop nous attarder sur cette question qui n'a pas fait l'objet d'investigation spéciale, il nous a été donné quand même souvent, au cours de nos pérégrinations dans l'Est du Québec, de relever la présence d'un fer à cheval accroché à la porte de la boutique des artisans. Il ne s'agit assurément pas ici d'une coïncidence, au contraire, mais d'une volonté, probablement la même partout où nous l'avons sentie, de

9. Coll. Michel Boucher, bob. 7 enreg. 262. CELAT, université Laval. Chanté le 26 février 1966 par Mme Laurent Poulin, 50 ans, de Saint-Benjamin (Dorchester).

10. Albert Tessier, «Luc Desilets, un des «fanaux de tôle» de Mgr Laflèche», *Cahier des Dix*, no 19, 1954, p. 161.



Rameaux au mur de la boutique de Jocelyn Faucher à Sainte-Marie en Beauce.
IBC 77.1664.4A (35)

Fer à cheval suspendu à la porte de la boutique de Cécilien Beaumont à Saint-Raymond de Portneuf.
IBC 77.1101.15 (35)

se concilier ces forces à la limite du sacré qui assurent la cohésion du monde. Dans la même veine, il n'a pas été étonnant non plus de trouver à l'intérieur des boutiques des rameaux bénits ou des crucifix suspendus au mur.

Pour mémoire

À constater, donc, cette lente transformation de l'homme et de son métier depuis le début de la colonie et les brusques sursauts qu'elle connaît à partir du XIX[e] et du XX[e] siècle, il est important de souligner, avant que cette mutation ne prenne l'allure d'une agonie paisible et ne donne à l'artisan et à son art une valeur archéologique, la nécessité de préserver intactes quelques boutiques exceptionnelles pour les connaissances fondamentales qu'elles nous livrent sur l'homme d'ici et sur la civilisation traditionnelle québécoise. En voici donc au moins quatre qu'il nous paraît indispensable de signaler: la ferblanterie Boudreau, aux Îles-de-la-Madeleine; la ferblanterie Dubé, à Saint-Louis-du-Ha! Ha!; la ferblanterie Faucher, à Sainte-Marie, et la ferblanterie Gagné, à Saint-Pierre-de-Broughton, toutes les deux en Beauce.

Données statistiques

Région 01

Soixante-dix artisans des métiers du fer ont été dénombrés dans la région 01. La moyenne d'âge de ces hommes de métier est établie à soixante et un ans et le nombre d'années de pratique se situe à quarante ans.

Trois seulement de ces artisans sont ferblantiers. Les soixante-sept autres pratiquent le métier de forgeron au sens large. Parmi ces derniers, plusieurs se sont spécialisés. Ainsi nous voyons vingt forgerons ayant fusionné les métiers de charron et de maréchal. Dix-neuf autres sont maréchaux-ferrants. Un seul a orienté sa production spécifiquement vers le charronnage. Sept cultivateurs et deux cultivateurs-menuisiers complètent leurs revenus en pratiquant le métier de forgeron. Cinq artisans allient le travail du bois à celui du fer. Six sont devenus garagistes et sept autres, soudeurs à l'électricité.

Quarante-deux artisans ont appris leur métier par filiation. Quatorze se sont rendus étudier auprès d'un maître. Sept ont acquis leur expérience par eux-mêmes. Deux forgerons ont pris connaissance des rudiments du métier sur des chantiers forestiers et un ferblantier a suivi un cours dans une école.

Ils travaillent ordinairement sur place dans leur village. Quinze artisans se rendaient durant l'hiver pratiquer sur des chantiers forestiers comme maréchaux-ferrants. Même si douze d'entre eux ont abandonné la pratique du métier, dix-sept travaillent encore occasionnellement et trent-cinq régulièrement.

Chaque artisan possède sa boutique située souvent dans le village. Ces bâtiments datent en général du milieu du XX^{e} siècle, sauf sept dont la construction remonte à la fin du XIX^{e} siècle. Ils sont habituellement situés non loin de la maison privée de l'artisan. Deux bâtiments sont cependant rattachés à la maison.

L'outillage, souvent de facture artisanale, date aussi du milieu du XX^{e} siècle.

Région 02

Onze personnes dans la région du Saguenay — Lac-Saint-Jean travaillent le fer. La moyenne d'âge de ces personnes est de soixante-sept ans.

À l'exception d'un ferblantier-plombier, ce sont tous des forgerons. Huit d'entre eux sont à la fois forgerons, maréchaux et charrons. Deux sont connus comme étant forgerons-maréchaux. Deux artisans pratiquent par surcroît le métier de soudeur, et deux autres travaillent également le bois.

Ces gens ont en majorité appris leur métier par apprentissage, soit auprès d'un parent (quatre d'entre eux), soit auprès d'un maître (trois d'entre eux). Deux seulement ont appris leur métier par eux-mêmes.

La moyenne des années de pratique de ces artisans est particulièrement élevée: quarante et un ans. On constate cependant que la moitié d'entre eux ont ou sont sur le point d'abandonner la pratique de leur métier.

Les boutiques ne sont pas très anciennes. Elles ont principalement été construites autour des années 1950. À l'exception d'une seule, elles sont toutes séparées de l'habitation. Les outils datent en moyenne des mêmes années et sont de facture artisanale bien que plusieurs artisans possèdent aussi des outils fabriqués dans des industries.

Région 03

La région administrative 03, celle de Québec, compte cent trente artisans du fer. La moyenne d'âge de ces travailleurs est de soixante ans et dans l'ensemble, ils pratiquent leur métier depuis quarante et un ans.

Règle générale, les artisans recensés appartiennent à deux corps de métiers bien caractérisés, les forgerons et les ferblantiers. Cent un forgerons ont été ainsi dénombés: trente-neuf sont aussi maréchaux et charrons, trente-deux maréchaux, vingt et un soudeurs, huit charrons et quatre uniquement maréchaux. Quant aux ferblantiers, on en chiffre trente-quatre. Parmi eux, huit s'adonnent également à la plomberie et cinq exécutent des travaux de forge. Fait remarquable, les trois quarts des ferblantiers se regroupent sur la rive sud du fleuve dans des régions riches en érablières.

Qu'ils soient forgerons ou ferblantiers, les artisans ont appris leur métier par filiation dans cinquante et un cas, d'un maître dans trente-deux cas, à l'école dans cinq cas et sur les chantiers dans deux cas. Il résulte donc de cette lecture rapide que le mode d'apprentissage le plus courant est encore celui qui est fondé sur la tradition et l'expérience.

Une fois leur apprentissage terminé, on voit que les artisans, durant presque toute leur vie, ont exercé le métier dans une boutique qui date du début de leur carrière, c'est-à-dire en moyenne de 1939. Habituellement située non loin de leur maison, elle-même bâtie en plein village, leur boutique renferme un outillage de facture mi-artisanale, mi-industrielle et relativement moderne. Malgré leur âge assez avancé, la majorité des artisans oeuvre toujours avec une grande régularité.

Région 09

Les enquêtes effectuées sur la Côte-Nord ont démontré avec évidence l'absence presque totale des artisans du fer dans cette région. Deux boutiques seulement ont été visitées. La première, située à Port-Menier sur l'Île d'Anticosti, remonte au régime Menier et possède une longue histoire. Maintenant regroupés dans un atelier de mécanique générale, les principaux éléments de cette forge ont été importés de France vers 1895 par Henri Menier. Cet outillage exceptionnel produit aux forges Vulcain est le seul de facture française rencontré au cours de deux années de recherches sur le terrain. Des maîtres-forgerons venus de France l'ont utilisé pendant plusieurs années. Quant aux derniers artisans du village de Port-Menier réputés pour leur grande connaissance du métier, des informations plus complètes sont données à leur sujet au chapitre du catalogue raisonné.

La deuxième boutique rencontrée dans la région 09 se trouve à Tadoussac. Il s'agit d'un atelier de forgeron-maréchal-ferblantier qui servait récemment à la réparation d'automobiles. Bien outillée en raison du nombre et de la qualité des instruments qu'on y trouve, cette boutique n'est plus utilisée.

À l'occasion, certaines informations relatives à des personnes qui ont pratiqué ce métier nous ont été données mais, soit parce que ces personnes étaient retraitées ou décédées, soit parce qu'elles ne possédaient pas vraiment d'atelier organisé, ces données n'ont pas été retenues pour les fins de notre étude.

Tableau II
Artisans du fer dans l'est du Québec

	Régions administratives				
	01	02	03	09	Total
Population (Rec. 1971)	232,760	278,308	935,568	101,744	1,548,289
Artisans du fer	70	11	130	2	213
Ferblantiers	3	1	29	0	33
Maréchaux	0	0	4	0	4
Forgerons	67	10	101	2	180
Forgerons, Maréchaux	19	2	32	0	53
Forgerons, Charrons	1	0	8	0	9
Forgerons, Maréchaux, Charrons	20	8	39	0	67
Forgerons, Ferblantiers	0	0	5	0	5
Forgerons, Cultivateurs	9	0	0	0	9
Forgerons, Menuisiers	5	0	0	0	5
Forgerons, Soudeurs	7	0	21	0	28
Forgerons, Mécaniciens	6	0	0	0	6
Âges (Moyenne)	61	67	60		63

Liste des artisans

La liste onomastique suivante a été dressée de façon à présenter par ordre alphabétique, à l'intérieur de chaque corps de métier, les artisans recensés dans les grandes régions administratives de l'Est du Québec, en l'occurrence les régions 01, 02, 03 et 09. S'ensuivent donc le nom de l'artisan, le ou les métiers qu'il exerce, la localité où il travaille et le comté municipal dont cette dernière fait partie.

Région 01

Allard, Léon; Forgeron-maréchal-charron,
Causapscal, Matapédia.

Anctil, Hector; Forgeron-maréchal,
Saint-Joseph-de-Lepage, Rimouski.

Arsenault, Johnny; Forgeron-maréchal-charron,
L'Ascension-de-Patapédia, Bonaventure.

Arsenault, Julien; Forgeron,
Caplan, Bonaventure.

Bairds, Gérald; Forgeron-maréchal-charron,
Douglastown, Gaspé-Est.

Barriault, Maurice; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Alphonse-de-Caplan, Bonaventure.

Bélanger, Arthur; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Nouvelle, Bonaventure.

Bernatchez, Edgar; Forgeron-maréchal,
Mont-Saint-Pierre, Gaspé-Ouest.

Bergeron, Lucien; Forgeron-maréchal,
Matane, Matane.

Blanchette, Adrien; Forgeron-menuisier,
Rivière-Madeleine, Gaspé-Ouest.

Bois, Jean-Baptiste; Forgeron-maréchal,
Anse-aux-Griffons, Gaspé-Est.

Boucher, Horace; Forgeron-maréchal-charron,
Sainte-Jeanne-d'Arc, Matapédia.

Boudreau, Avila; Ferblantier,
La Vernière, Îles-de-la-Madeleine.

Boudreau, Joseph; forgeron-maréchal-charron,
Paspébiac, Bonaventure.

Bourgeois, Cyrice; Forgeron-maréchal,
Étang-du-Nord, Îles-de-la-Madeleine.

Bourque, Léo; Ferblantier,
Étang-du-Nord, Îles-de-la-Madeleine.

Castilloux, Ernest; Forgeron-maréchal,
Saint-Jogues, Bonaventure.

Castilloux, Roger; Forgeron,
Saint-Jogues, Bonaventure.

Chevary, Jeffrey; Forgeron-maréchal,
Fatima, Îles-de-la-Madeleine.

Corriveau, Jean-Paul; Forgeron,
Saint-Joseph-de-Lepage, Rimouski.

Corriveau, Léonce; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Gabriel, Rimouski.

Côté, Ernest; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Octave-de-Métis, Matane.

Dubé, Jean; Forgeron-maréchal,
Mont-Joli, Rimouski.

Dubé, Lorenzo; Forgeron-charron,
Lac-des-Aigles, Rimouski.

Dufresne, Alfred; Forgeron,
Rivière-au-Renard, Gaspé-Est.

Dupuis, William; Forgeron-maréchal,
Saint-Joachim-de-Tourelle, Gaspé-Ouest.

Fournier, Mathieu; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Valérien, Rimouski.

Gagnon, Adéodat; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Donat, Rimouski.

Gagnon, Arsène; Forgeron-maréchal,
New-Port, Gaspé-Est.

Gagnon, Auguste; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Godefroy, Bonaventure.

Gagnon, Jean-Yves; Forgeron-maréchal-charron,
Paspébiac-ouest, Bonaventure.

Gasse, Herménégilde; Forgeron,
La Martre, Gaspé-Ouest.

Gilker, Georges; Forgeron-maréchal,
Maria, Bonaventure.

Gosselin, Charles; Forgeron-maréchal,
Petite-Matane, Matane.

Imbeault, François; Forgeron-maréchal,
Saint-Jean-de-Cherbourg, Matane.

Jalbert, Romuald; Forgeron,
Saint-Maurice, Gaspé-Est.

Jean, François; Forgeron-maréchal-menuisier,
Saint-Luc, Matane.

Jones, Hector; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Cap-d'Espoir, Gaspé-Est.

Lagacé, Edgar; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Omer, Bonaventure.

Landry, J.-Robert; Forgeron-maréchal,
Nouvelle-Ouest, Bonaventure.

Leclerc, Joachim; Forgeron-maréchal,
Rivière-à-Claude, Gaspé-Ouest.

Lévesque, Anicet; Forgeron-maréchal,
Saint-Ulric-de-Matane, Matane.

Marcheterre, Arthur; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Saint-Cléophas, Matapédia.

Mc Innes, Michaël-James; Forgeron-maréchal-charron,
Port-Daniel, Bonaventure.

Minville, Gérard; Forgeron-maréchal,
Grande-Vallée, Gaspé-Est.

Moreau, William; Forgeron-maréchal,
New-Richmond, Bonaventure.

Mourant, Roger; Forgeron,
Sainte-Germaine-de-l'Anse-aux-Gascons, Bonaventure.

Ouellet, Charles-A.; Forgeron-maréchal-charron,
Cap-Chat, Gaspé-Ouest.

Ouellet, Joseph; Forgeron-maréchal,
Val-Brillant, Matapédia.

Ouellet, Omer; Forgeron-maréchal-charron,
Restigouche, Bonaventure.

Packwood, Roland; Forgeron-maréchal,
Saint-Alban-du-Cap-des-Rosiers, Gaspé-Est.

Paré, René; Ferblantier,
Gaspé, Gaspé-Est.

Pelletier, Ernest; Forgeron-maréchal,
Saint-Fabien, Rimouski.

Pelletier, Paul-E.; Forgeron-maréchal,
Grande-Entrée, Îles-de-la-Madeleine.

Poirier, Élide; Forgeron-maréchal,
Bonaventure, Bonaventure.

Poirier, Louis; Forgeron-maréchal-charron,
Sayabec, Matapédia.

Poirier, Martin; Forgeron-maréchal-charron,
Carleton, Bonaventure.

Powell, Roy; Forgeron-maréchal,
New-Richmond, Bonaventure.

Proulx, Allen; Forgeron-maréchal,
Gaspé, Gaspé-Est.

Rail, Georges; Maréchal,
Barachois, Gaspé-Est.

Roy, Philippe; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Gabriel, Rimouski.

Ruest, Anaclet; Forgeron-maréchal-charron,
Mont-Joli, Rimouski.

Saint-Laurent, Antonin; Forgeron-maréchal-charron,
Baie-des-Sables, Matane.

Saint-Laurent, Jean; Forgeron-maréchal,
Lac-au-Saumon, Matapédia.

Saint-Laurent, Léonidas; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Anaclet-de-Lessard, Rimouski.

Saint-Laurent, Paul; Forgeron-maréchal,
Saint-Raphaël-d'Albertville, Matapédia.

Turcotte, Gonzague; Forgeron,
Saint-Damase, Matapédia.

Turcotte, Paul-E.; Forgeron-maréchal,
Bic, Rimouski.

Vaillancourt, Jean-Guy; Forgeron,
Sayabec, Matapédia.

Région 02

Angers, Joseph; Forgeron-maréchal-charron,
Alma, Lac-Saint-Jean-Est.

Beauseigle, Odilon; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-François-de-Sales, Lac-Saint-Jean-Ouest.

Côté, Gérard; Forgeron-maréchal-charron,
Laterrière, Chicoutimi.

Côté, Wilbrod; Forgeron-maréchal-charron,
Sainte-Bernadette, Chicoutimi.

Girard, Patrick; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Cyriac, Chicoutimi.

Lamontagne, Roland; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Prime, Lac-Saint-Jean-Ouest.

Lavoie, Adélard; Forgeron-maréchal-charron,
Rivière-Éternité, Chicoutimi.

Martel, Adélard; Forgeron-maréchal,
Saint-Hedwidge, Lac-Saint-Jean-Ouest.

Morin, Louis; Forgeron-maréchal,
Hébertville-Station, Lac-Saint-Jean-Est.

Turcotte, Léonce; Ferblantier-plombier,
Jonquière, Chicoutimi.

Villeneuve, Louis-A.; Forgeron-maréchal-charron-ferblantier,
Sainte-Rose-du-Nord, Chicoutimi.

Région 03

Allen, Donald; Ferblantier,
Saint-Henri, Lévis.

Asselin, Émile; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-François, Montmorency II.

Asselin, Onésime; Forgeron-maréchal-ferblantier,
Saint-François, Montmorency II.

Aubé, Adélard; Forgeron-maréchal,
Armagh, Bellechasse.

Audet, Arthur; Ferblantier,
Saint-Éphrem-de-Beauce, Beauce.

Audet, Roméo; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Tite-des-Caps, Montmorency I.

Baril, Rosaire; Forgeron-maréchal-menuisier,
Saint-Alban, Portneuf.

Beaulieu, Jean-Roch; Ferblantier,
Saint-Honoré, Beauce.

Beaulieu, Olivier; Forgeron-charron,
Saint-Pacôme, Kamouraska.

Beaumont, Cécilien; Ferblantier,
Saint-Raymond, Portneuf.

Beaurivage, Jean-Paul; Forgeron-charron,
Cap-Santé, Portneuf.

Bérubé, Joseph; Forgeron,
Saint-Germain, Kamouraska.

Berthiaume, Benoît; Forgeron,
Saint-Bernard, Dorchester.

Bolduc, Émilien; Forgeron-maréchal,
La Durantaye, Bellechasse.

Boutin, Joseph; Ferblantier,
Saint-Bernard, Dorchester.

Breton, Bernard; Forgeron-maréchal,
Saint-Victor, Beauce.

Briand, Ferdinand; Forgeron-maréchal-charron,
La Résurrection, Témiscouata.

Briand, Omer; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Louis-du-Ha! Ha!, Témiscouata.

Brochu, François; Forgeron-maréchal,
Saint-Léon-de-Standon, Dorchester.

Brousseau, Georges-Henri; Ferblantier,
Saint-Georges-Est, Beauce.

Brousseau, Paul-Eugène; Ferblantier,
Saint-Honoré, Beauce.

Busque, Willie; Forgeron-maréchal,
Saint-Georges-Ouest, Beauce.

Caron, Camille; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Éleuthère, Kamouraska.

Caron, Léon; Forgeron,
Saint-François-Xavier-de-Viger, Rivière-du-Loup.

Caron, Lucien; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-André, Kamouraska.

Caron, Réal; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Eugène, L'Islet.

Chabot, Armand; Forgeron-maréchal,
Saint-Fabien-de-Panet, Montmagny.

Corriveau, Léo; Maréchal,
Cap-Saint-Ignace, Montmagny.

Corriveau, Omer; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Nazaire-de-Dorchester, Dorchester.

Côté, Jean-René; Forgeron-maréchal-charron,
Québec (Saint-Malo), Québec.

Couture, Lionel; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Henri-de-Breakeyville, Lévis.

Cyr, Alcide; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Sainte-Marie, Beauce.

Deblois, Armand; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Lambert-de-Lauzon, Lévis.

Deblois, Lionel; Forgeron-maréchal,
Saint-Édouard-de-Frampton, Dorchester.

Deschênes, Lucien; Forgeron-maréchal-charron,
Dégelis, Témiscouata.

Dion, Ovila; Forgeron,
Sainte-Hénédine, Dorchester.

Dionne, Eugène; Ferblantier,
Saint-Cyprien, Rivière-du-Loup.

Drapeau, Gérard; Forgeron-maréchal-charron,
Kamouraska, Kamouraska.

Drapeau, Laurent; Forgeron-charron,
Saint-Pascal, Kamouraska.

Drouin, Joseph; Ferblantier,
Château-Richer, Montmorency I.

Drouin, Raymond; Ferblantier,
Saints-Anges, Beauce.

Drouin, Robert; Ferblantier,
Sainte-Marie, Beauce.

Dubé, Roger-A.; Ferblantier,
Saint-Louis-du-Ha! Ha!, Témiscouata.

Dumas, Antonio; Ferblantier,
Saint-Laurent, Montmorency II.

Dumont, Cyrille; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Godard-de-Lejeune, Témiscouata.

Faucher, Jean-Thomas; Ferblantier,
Sainte-Marie, Beauce.

Faucher, Jocelyn; Ferblantier,
Sainte-Marie, Beauce.

Fontaine, Ludger; Maréchal,
Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland, Bellechasse.

Gagné, Henri; Ferblantier,
Saint-Pierre-de-Broughton, Beauce.

Gagné, Rosaire; Ferblantier,
Beauceville, Beauce.

Gagnon, Gérard; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Éloi, Rivière-du-Loup.

Gagnon, Jean-Roch; Forgeron,
Trois-Pistoles, Rivière-du-Loup.

Gagnon, Joseph; Forgeron,
La Pocatière, Kamouraska.

Gagnon, Lucien; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Paul-de-la-Croix, Rivière-du-Loup.

Gauthier, Avila; Forgeron-maréchal,
Saint-Théophile, Beauce.

Giguère, Aimé; Ferblantier,
Saint-Ludger, Frontenac.

Gingras, Georges-Henri; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Augustin-de-Desmaures, Portneuf.

Gingras, Paul-Alfred; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Raymond, Portneuf.

Gingras, Victorin; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Raymond, Portneuf.

Gosselin, Alfred; Forgeron-maréchal,
Saint-Éphrem-de-Beauce, Beauce.

Gouffé, Daniel; Forgeron-ferblantier,
Québec (Saint-Jean-Baptiste), Québec.

Goupil, Odilon; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Zacharie, Beauce.

Grenier, Aurélien; Forgeron-maréchal-charron,
Sainte-Clothilde, Beauce.

Grenier, Paul-Émile; Ferblantier,
Québec (Saint-Pascal), Québec.

Groleau, Jules-Émile; Ferblantier,
Tring-Jonction, Beauce.

Guay, Grégoire; Forgeron-maréchal,
Notre-Dame-des-Monts, Charlevoix-Est.

Hamel, Jean-Baptiste; Forgeron-maréchal-charron, Sainte-Catherine, Portneuf.

Hardy, Antonio; Forgeron-charron, Saint-Léonard-de-Portneuf, Portneuf.

Jacques, Joseph; Ferblantier, Saint-Édouard-de-Lotbinière, Lotbinière.

Julien, Joachim; Forgeron-maréchal-menuisier, Saint-Alban, Portneuf.

Labonté, Damase; Forgeron, Saint-Isidore, Dorchester.

Labrie, Michel; Ferblantier, Saint-Henri, Lévis.

Lambert, Pierre; Forgeron-maréchal-charron, Saint-Benoît-Labre, Beauce.

Lamontagne, Paul-Émile; Forgeron-charron, Saint-Anselme, Dorchester.

Laplante, Charles; Forgeron, Sainte-Hélène, Kamouraska.

Lavallée, Éloi; Forgeron-maréchal-ferblantier-menuisier, Cap-Santé, Portneuf.

Lebel, Camille; Forgeron-maréchal-charron, Notre-Dame-du-Lac, Témiscouata.

Leclerc, Alexandre; Ferblantier, Donnacona, Portneuf.

L'Écuyer, Donat; Forgeron-maréchal, Saint-Marc-des-Carrières, Portneuf.

Lesage, Adhémar; Forgeron-maréchal, Pont-Rouge, Portneuf.

Lessard, Joseph; Forgeron-maréchal-charron, Saint-Joseph-de-Beauce, Beauce.

Lévesque, André; Ferblantier, Sainte-Louise, L'Islet.

Lévesque, Joseph; Forgeron-menuisier, Mont-Carmel, Kamouraska.

Lévesque, Maurice; Forgeron, Woodbridge, Kamouraska.

Lortie, Paul; Forgeron-maréchal-charron, Stoneham et Tewkesbury, Québec.

Maheux, Alcide; Ferblantier,
Saint-Victor, Beauce.

Maurice, Albert; Forgeron-menuisier,
Saint-Magloire-de-Bellechasse, Bellechasse.

Métivier, Jean-Baptiste; Forgeron,
Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland, Bellechasse.

Michaud, Aurèle; Forgeron,
Saint-Honoré, Témiscouata.

Milhomme, René; Forgeron-maréchal-menuisier,
Loretteville, Québec.

Moreau, Simon; Forgeron,
Saint-Pascal, Kamouraska.

Morency, Joseph; Maréchal,
Saint-Féréol-des-Neiges, Montmorency I.

Morin, Claude; Ferblantier,
Sainte-Marguerite, Dorchester.

Morin, Émilien; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Côme-de-Kennebec, Beauce.

Morin, Joseph-Émile; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Omer, L'Islet.

Morin, Lauréat; Forgeron-maréchal,
Saint-Côme-de-Kennebec, Beauce.

Nadeau, Joseph; Forgeron-maréchal,
Saint-Eusèbe, Témiscouata.

Ouellet, Maurice; Forgeron-maréchal,
Saint-Joseph-de-Kamouraska, Kamouraska.

Papillon, François; Forgeron-maréchal-charron,
Notre-Dame-de-Portneuf, Portneuf.

Paquet, Lucien; Forgeron-maréchal,
Saint-Côme-de-Kennebec, Beauce.

Paré, Claude; Maréchal,
Sainte-Brigitte-de-Laval, Montmorency I.

Patoine, Adélard; Charron,
Sainte-Claire, Dorchester.

Pelchat, Josaphat; Forgeron-maréchal,
Saint-Honoré, Beauce.

Pelletier, Camille; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Saint-Marcel, L'Islet.

Pelletier, Claude; Forgeron,
Saint-Alexandre, Kamouraska.

Perreault, Dominique; Forgeron-maréchal,
Sainte-Marguerite, Dorchester.

Plourde, Nestor; Forgeron,
Saint-Antonin, Rivière-du-Loup.

Poitras, René; Forgeron-maréchal,
Saint-Firmin, Charlevoix-Est.

Pouliot, Apollinaire; Forgeron-maréchal-charron,
Saints-Gervais et Protais, Bellechasse.

Prémont, Georges; Forgeron-maréchal,
Saint-Jean, Montmorency II.

Quirion, Gérard; Forgeron-maréchal-charron,
Saint-Simon-les-Mines, Beauce.

Riverin, Louis; Forgeron-maréchal-ferblantier,
La Malbaie, Charlevoix-Est.

Rouillard, Godias; Forgeron-maréchal-menuisier,
Sainte-Justine, Dorchester.

Roy, Robert; Ferblantier,
Saint-Anselme, Dorchester.

Saint-Pierre, Charles; Forgeron-charron,
Rivière-du-Loup, Rivière-du-Loup.

Saint-Pierre, Joseph-Alfred; Forgeron-maréchal-menuisier,
Saint-Pierre-de-la-Rivière-du-Sud, Montmagny.

Savard, Fidèle; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Saint-Fidèle-de-Mont-Murray, Charlevoix-Est.

Savoie, Joseph-Alphonse; Ferblantier,
Saint-Charles,Bellechasse.

Simard, Edmond; Forgeron-maréchal,
Saint-Urbain, Charlevoix-Ouest.

Soucy, Léo; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Saint-Joseph-de-Kamouraska, Kamouraska.

Têtu, Paul-Eugène; Ferblantier,
Saint-Agapitville, Lotbinière.

Tremblay, Arthur; Forgeron-maréchal-charron,
Les Éboulements, Charlevoix-Ouest.

Tremblay, Hubert; Forgeron-maréchal-menuisier,
Rivière-Malbaie, Charlevoix-Est.

Tremblay, Wilfrid; Forgeron-maréchal,
Saint-Siméon, Charlevoix-Est.

Trudel, Georges; Forgeron-maréchal,
Saint-Siméon, Charlevoix-Est.

Turgeon, Roland; Forgeron,
Armagh, Bellechasse.

Turmel, Elphège; Forgeron-maréchal-charron-menuisier,
Saints-Anges, Beauce.

Vachon, Raymond; Forgeron-maréchal,
Saint-Joseph-de-Beauce, Beauce.

Vallière, François-Xavier; Forgeron-maréchal,
Charny, Lévis.

Région 09

Rodgers, Camille; Forgeron,
Port-Menier, Saguenay.

Simard, Jimmy; Forgeron-ferblantier,
Tadoussac, Saguenay.

Villeneuve, Rodrigue; Forgeron,
Tadoussac, Saguenay.

Éléments remarquables

La forge Asselin, Saint-François, Île d'Orléans

Historique

David Asselin forgeait à Saint-François de l'Île d'Orléans avant 1890. Il possédait une petite boutique et quelques outils. Il réussissait plus particulièrement certains travaux et les spécialités qu'on lui reconnaissait étaient la maréchalerie et la fabrication de charrues pour labourer.

Selon toute vraisemblance, cet artisan du fer n'avait pas de descendant direct pour prendre la relève et c'est pourquoi il fit venir de Saint-Casimir de Portneuf son neveu Joseph.

Ce dernier apprit le métier auprès de son oncle. Le 11 novembre 1890, David Asselin établit son testament chez J.E.C. Pelletier et Joseph Allaire, notaires résidant à Québec. Dans ce document, David Asselin, dit forgeron et cultivateur, déclare que son neveu Joseph pourra jouir et disposer de son entière propriété à partir de son décès.

Près de deux ans plus tard, soit le 9 juillet 1892, Joseph Asselin est reconnu légataire universel d'après le testament de 1890, devant Elzéar Hubert Tremblay résidant à Lévis. On remarque dans ce document une description sommaire de la propriété:

«du lot cadastral nommé cinquante sept de St-François, susdit contenant environ trois quarts d'arpent de front sur environ trois quarts d'arpent de profondeur, et la maison, la grange, la forge et accessoires dessus construites».

L'année suivante, en 1893, Joseph décide de reconstruire la boutique de forge. Il élève cette dernière sur le lot 57, mais pas tout à fait au même emplacement.

C'est Joseph qui donne l'élan à la forge que nous connaissons aujourd'hui. Dans sa boutique neuve, au feu immense, il pratique un des plus importants métiers de la société traditionnelle. Taillandier hors pair, il fabrique lui-même la majorité des outils de fabrication artisanale que nous retrouvons encore de nos jours dans la boutique.

Joseph Asselin connaît bien son métier. Il prend des apprentis. Parmi ceux-ci, on retrouve son fils Émile qui succédera activement au père jusqu'en 1966.

Émile Asselin a conservé tous les outils de son père et de son grand-oncle. C'est avec ces outils, plus ceux qu'il a fabriqués et qu'il s'est procuré sur le marché, qu'il a continué, sa vie durant, à prati-

quer son métier de forgeron. Un de ses fils a appris avec lui et a pratiqué huit ans le métier, avant de devoir se trouver un gagne-pain à l'extérieur par manque de travail à la forge.

Présentement Émile Asselin est un octogénaire rempli d'une vigueur intarissable. Depuis l'époque où il a cessé son travail de façon permanente, il continue d'entretenir la boutique paternelle comme autrefois.

La forge Asselin de Saint-François de l'Île d'Orléans, avec son outillage et ses trois générations de forgerons, est donc une boutique typique et un bien représentatif de notre tradition québécoise.

Le métier

Monsieur Émile Asselin, malgré ses 80 ans, respire toujours la force physique et sa haute stature ne dément pas l'image qu'on se fait habituellement du forgeron, l'homme fort du village.

Descendant d'une famille de forgerons, il apprit très jeune tous les secrets du métier en travaillant avec son père. Celui-ci avait acquis une remarquable réputation dans l'Île d'Orléans puisque quelques jeunes gens de paroisses voisines vinrent faire leur apprentissage auprès de lui.

Cependant, Joseph Asselin, le père d'Émile, n'allait pas jusqu'à exiger de ses apprentis la signature d'un contrat. «La parole, dans ce temps-là, c'était mieux qu'un contrat». Ainsi, les apprentis séjournaient deux ou trois ans chez le maître Asselin pour se familiariser avec leur nouveau métier. Le forgeron logeait et nourrissait ses apprentis et leur donnait une minime rémunération mensuelle. De son côté, l'apprenti travaillait à la forge et parfois même, il lui arrivait d'aider le forgeron sur sa ferme.

Émile pour sa part n'a jamais pris d'apprentis dans sa boutique. Par contre, il a enseigné l'art du métier à ses fils et l'un d'eux a même travaillé huit ans auprès de son père.

Ordinairement, le travail du forgeron se fait sur demande. Les gens viennent à la forge avec un besoin bien précis et le forgeron fabrique ou répare selon la demande.

Par ailleurs, pour certains articles, le forgeron pouvait prévoir les besoins. Il en est ainsi des chaînes pour attacher les animaux et des fers à chevaux.

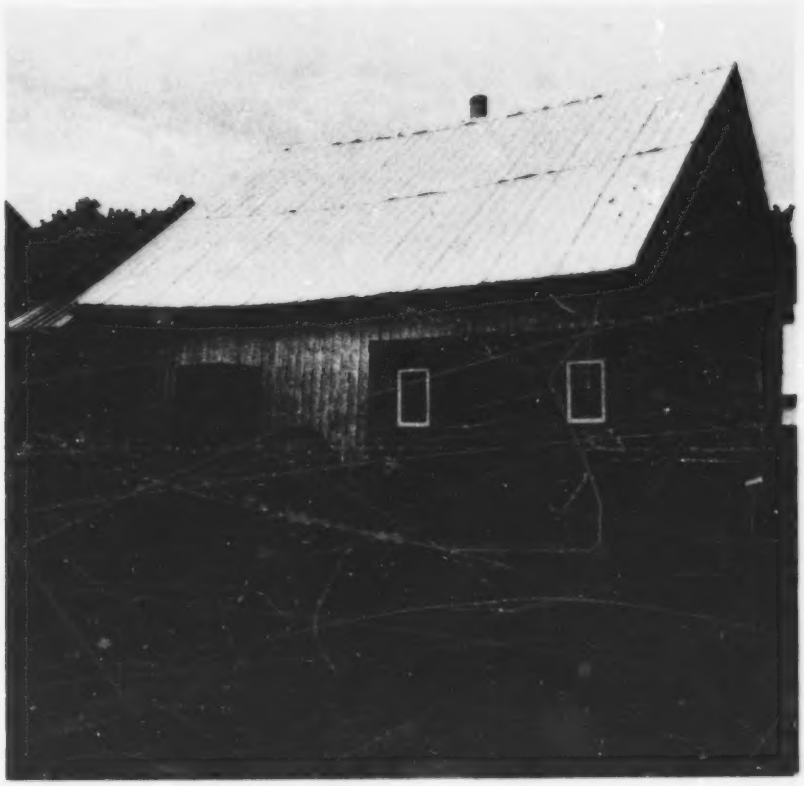
Le travail du forgeron est d'une diversité surprenante. Du ferrage des chevaux au tournage de moulures au ciseau, monsieur Asselin a travaillé une foule d'objets.

Voyons quelques-uns des ouvrages qu'il a effectués au cours de sa vie: ferrage de chevaux, fabrication de voitures et de roues de charrettes, réparation de machines agricoles, fabrication de colliers

à cheval, de chaînes et de crampons pour attacher les animaux, de fers de varlopes, de têtes de marteaux et de haches, d'arrache-clous, d'étendeurs d'engrais chimique, tournage de moyeux de roues, de pattes de tables et de chaises, façonnage de raies pour les roues. Et la liste pourrait s'allonger sur de nombreuses pages.

La boutique

Le métier de forgeron se pratique habituellement dans un endroit précis, la boutique de forge. Celle de monsieur Asselin se trouve sur la côte nord de l'Île d'Orléans, dans la paroisse de Saint-François, à l'extérieur du village proprement dit.



Boutique du forgeron Émile Asselin à Saint-François de l'Île-d'Orléans.
IBC 75.235.2 (35)

Cet établissement contient l'ensemble des outils du forgeron de même que les instruments nécessaires à l'accomplissement du métier.

La boutique repose sur des fondations de pierre et de mortier et date de la fin du XIX[e] siècle. L'année 1893 est en effet gravée sur une pièce de bois à l'intérieur.

Le carré mesure au-delà de 7 m. Il est construit en madriers de 7cm. × 25 cm. sur le cant et lambrissé de planches verticales. Le plancher, pour sa part, est de madriers chevillés.

Le toit, à deux versants, est monté sur une charpente classique de chevrons, entraits et pannes. Autrefois il était couvert en bardeaux mais un recouvrement de tôle remplace présentement ce premier matériau.

À l'intérieur, adossé au mur nord, on retrouve le feu de forge aux dimensions impressionnantes. C'est Joseph, le père d'Émile, qui aurait construit le foyer de brique la même année que la construction de la boutique. Le feu repose sur une base de brique et de bois alors que la cheminée est de pierre et de mortier, surmontée d'un tuyau métallique.

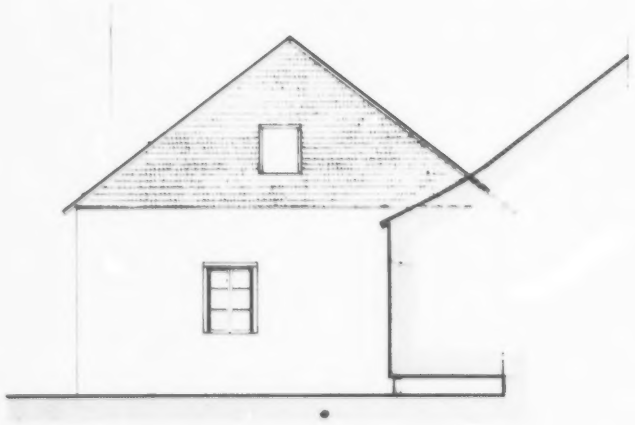
Quelques autres objets accompagnent le feu et facilitent son utilisation. La petite pelle à charbon, les pincettes et le tisonnier ont été forgés par Joseph Asselin vers la fin du XIX[e] siècle et sont toujours en excellent état. Émile Asselin en a fabriqué lui aussi par la suite.

À gauche du feu, s'étendant jusqu'au mur ouest, se trouve le grand soufflet de cuir et de bois. Cet appareil date de la fin du XIX[e] siècle et fonctionne toujours d'excellente façon. Notons cependant que le cuir fut changé en 1925.

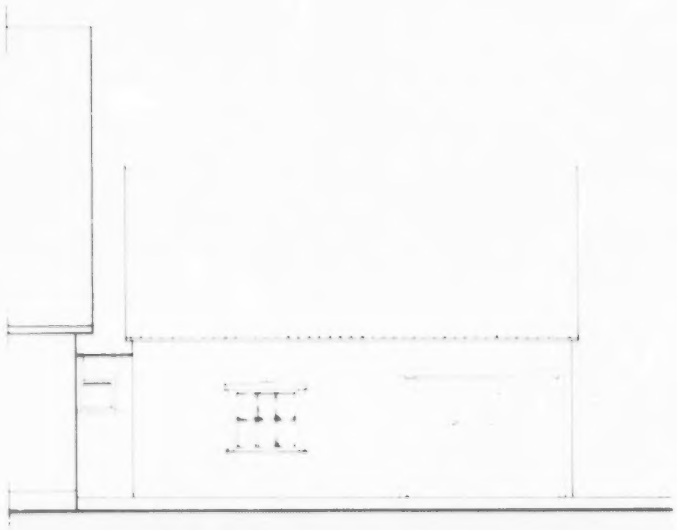
Devant le feu, s'élève ensuite l'enclume du forgeron montée sur un socle de bois. De fabrication anglaise, cette enclume de fer coulé a été achetée à Québec vers 1905 et porte l'inscription «HENRY WRIGHT 201». C'est sur cet instrument essentiel que l'artisan martelle, emboutit, comprime le fer chaud et froid qu'il doit travailler. Fait intéressant à noter, le plafond étant très bas, l'enclume est située entre deux poutres de façon à permettre plus de liberté de mouvement au forgeron qui lance son outil de percussion vers le haut avant de le rabattre vers l'enclume. On peut vérifier ce détail en consultant le plan, où les poutres sont indiquées par les traits pointillés.

Puis, appuyé contre le mur ouest, on retrouve le banc a marteaux qui contient les marteaux les plus fréquemment utilisés de même que les accessoires d'enclume. Le banc à marteaux complète cet ilôt d'activité formé par le feu, le soufflet et l'enclume. C'est là le coeur même de la boutique.

Enfin, pour terminer la description de l'atelier, notons la présence de l'établi qui s'étend sous la fenêtre du mur sud, celle du tour à fer et à bois et celle de la perforeuse, tous deux situés le long du mur est.

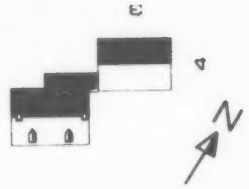


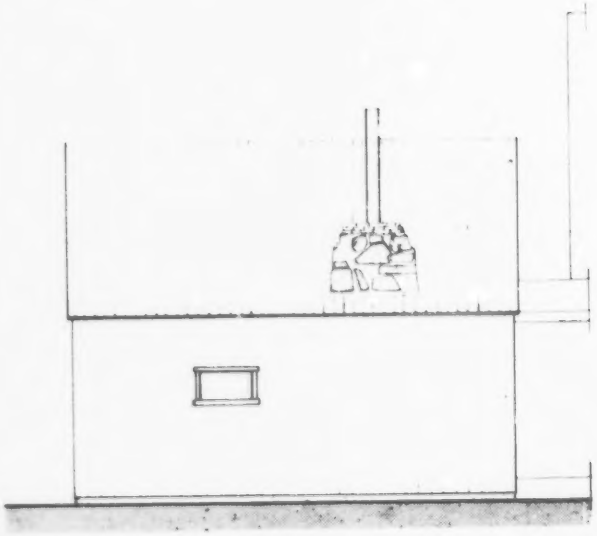
2



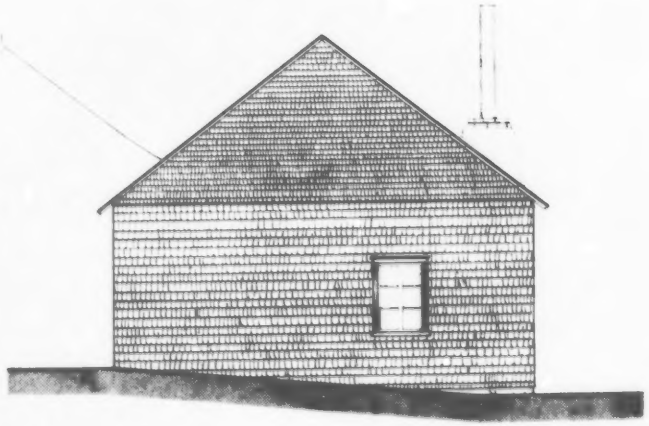
1

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS DIVISION . . . RELEVES ET ANALYSE	ÉLÉVATIONS **BOUTIQUE DE FORGERON** Emile Asselin 43 avenue Royale, St. Françoise, Ile d'Orléan	éch: date par:	SEPT. 75 Marquis Hamelin





3

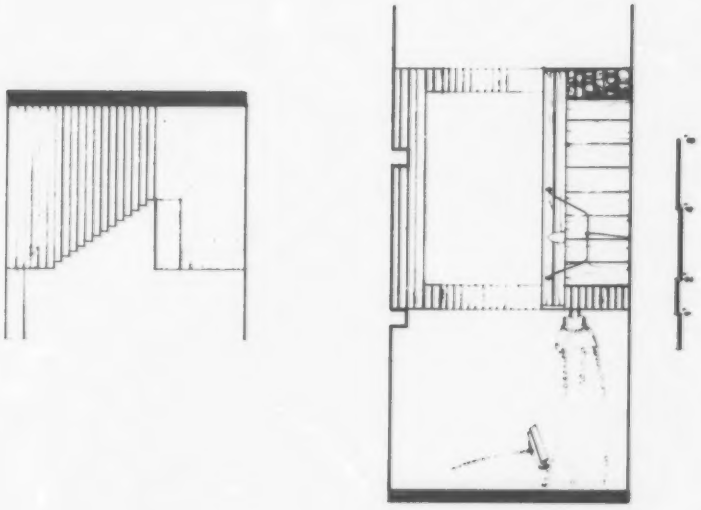


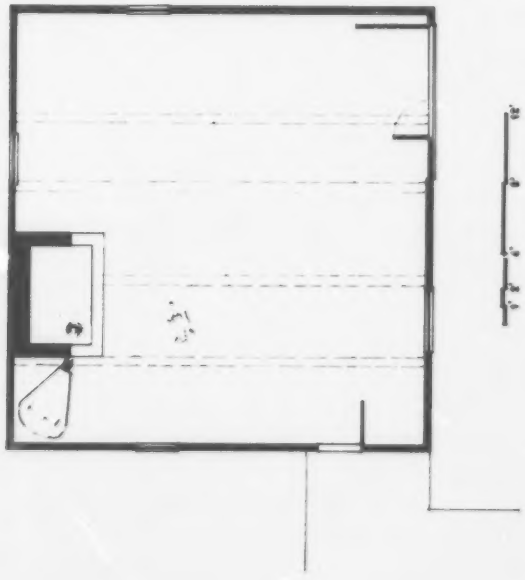
4

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

ELEVATIONS
BOUTIQUE ASSELIN

éch : 1 2 4 8
date : SEPT 75
par : Monique Chabot





DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

LE FEU
Boutique Asselin

éch:
date SEPT. 75
par:

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE	PLAN Boutique Asselin	éch : date : SEPT 75 par :

Les outils

Dans la boutique, les outils sont étalés un peu partout autour de la pièce. Certains sont suspendus, accrochés au mur ou reposent tout simplement sur l'établi.

Des six cent soixante-quatorze outils répertoriés, la majorité sont de facture artisanale. Chacun des forgerons Asselin, à son époque, fabriqua une partie des outils nécessaires à son travail.

Selon toute vraisemblance, David, le premier forgeron, ne possédait pas une quantité très importante d'outils. Nous avons quand même pu retrouver deux pièces initialées D.A.: une filière et un manche de scie de long.

Son successeur, Joseph, aurait, par contre, muni la boutique de la plupart des outils essentiels à l'exercice de plusieurs métiers du fer. Dès lors, l'artisan possédait au moins le minimum nécessaire à la pratique de la forge, de la maréchalerie, du charronnage, de la clouterie, de la menuiserie et du tournage sur bois et sur fer. Même si seulement trente-deux outils portent la marque du poinçon J.A., son fils Émile lui en attribue la confection d'environ deux cent soixante-dix. De plus, Joseph aurait acquis une douzaine d'instruments de menuiserie lors d'un encan chez une voisine, Hermine Asselin.

Pour sa part, Émile, prenant la succession de son père, conserve tous les outils. Il en répare quelques-uns, c'est-à-dire qu'il refait des manches de limes, de marteaux et il en fabrique lui-même des neufs. Selon lui, quelque cent soixante-dix outils auraient été faits de sa main. Cependant, une seule paire de pinces porte sa marque. Il avoue posséder, tout comme son père, un poinçon portant ses propres initiales mais cette empreinte demeura introuvable lors de l'inventaire.

Certaines pièces de facture artisanale, retrouvées dans la boutique de forge, proviennent d'autres membres de la famille Asselin. C'est le cas par exemple d'un moule pour clous et écrous, venant d'Hilarion Asselin, frère d'Émile et forgeron lui aussi sur l'Île d'Orléans. C'est le cas aussi d'une scie à découper venant d'un autre de ses frères, menuisier à Montréal, et de deux scies à châssis qu'un de ses fils a fabriquées.

L'inventaire de la forge a donc permis de dénombrer près de quatre cent cinquante outils de facture artisanale.

Dans l'ensemble, le reste de l'outillage provient de l'industrie. Plusieurs outils, selon les affirmations de monsieur Asselin, ont été achetés chez Méthot et chez Chinic. F.X. Méthot ouvre son magasin à Québec vers 1805; celui-ci fonctionne jusqu'en 1887 alors qu'un nouveau propriétaire lui donne le nom qu'il porte encore aujour-

d'hui, Chinic. Il y aurait une vingtaine d'outils venant de chez Méthot et une quarantaine de chez Chinic. Cependant, il semble assez difficile d'en départager la provenance.

Notons que ces fournisseurs ont régulièrement approvisionné en fer les forgerons Asselin. Enfin, les quelque cent soixante-dix outils qui restent n'ont pas de provenance déterminée.

Note

Pour apporter un complément d'information sur l'artisan nous signalons ci-après quelques travaux qui lui ont été consacrés:

BOULET, Pierre. «Émile Asselin, 79 ans, forgeron», *Le Soleil*, Québec, le 4 août 1975.

CYR, Lise et Yvan Chouinard. *Le Forgeron Émile Asselin*, dossier 14, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du Patrimoine, 1976, 80 p.

Émile Asselin, forgeron, Québec, 1974, 29 min 20, 16mm, couleur, réalisation: Léo Plamondon; production: Université du Québec à Trois-Rivières.

Émile Asselin, charron, Québec, 1975, 38 min 6, 16mm, couleur, réalisation: Léo Plamondon, production: Université du Québec à Trois-Rivières.

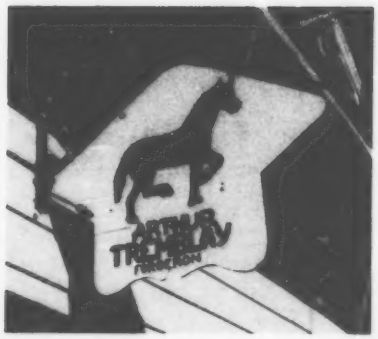
La forge Tremblay, Les Éboulements

Historique

Le 6 octobre 1886, Hermel Tremblay, fils de Narcisse, un cultivateur de la paroisse Notre-Dame-de-Bonsecours, dite Les Éboulements, dans le comté de Charlevoix, achetait la boutique du forgeron Arsène Ouellet de la même paroisse.

Hermel Tremblay commence donc sa pratique dans la boutique du forgeron Ouellet où il s'installe avec sa famille. Cependant, quelques années plus tard, soit en 1891, probablement parce qu'il trouvait son logement trop étroit, peu fonctionnel et sans doute désuet, il achète un terrain contigu à celui qu'il possède déjà et décide de s'y construire une nouvelle habitation, plus conforme aux besoins de sa famille. Du même coup, il jette à terre la vieille boutique de son prédécesseur et il acquiert et fait transporter sur le site, un peu plus en retrait de la route, une maison qu'il transforme en boutique. C'est dans cette boutique que le forgeron Hermel Tremblay exerce son métier jusqu'à sa mort survenue le 15 juillet 1928. Il était alors âgé de soixante-treize ans.

Boutique du forgeron Arthur Tremblay aux Éboulements dans le comté de Charlevoix.
IBC 75.877 (45)



Enseigne de la forge Tremblay.
IBC 75.627.33 (35)

Lorsqu'en 1886 Hermel Tremblay prit la relève du forgeron Ouellet, il n'était pas un novice dans la profession. Il aurait appris ce métier non pas de son père qui était cultivateur, mais d'un frère aîné, Émilien, qui lui-même exerçait aux Éboulements.

Hermel Tremblay connaissait bien son métier et il avait acquis au cours des années une excellente réputation. Comme la plupart des gens qui travaillaient le fer à cette époque au Québec, ses connaissances lui permettaient d'accomplir des tâches dans plusieurs spécialités à la fois: taillanderie, maréchalerie, charronnage et évidemment le forgeage en général.

Comme il y avait beaucoup d'ouvrage à la boutique, les garçons apprirent tôt le métier de leur père de manière à pouvoir lui venir en aide. Il est clair que la forge Tremblay a constitué depuis le moment où Hermel s'est établi au village, jusqu'à une époque récente qui a pris fin avec la mécanisation des moyens de production agricole, une petite entreprise basée sur la propriété privée et reposant essentiellement sur le travail de l'artisan et des membres de sa famille. Assisté de ses garçons, Hermel Tremblay pouvait se suffire à lui-même et n'avait aucunement besoin de faire appel à des engagés.

Parce qu'Arthur avait été désigné pour assister son père jusqu'à ce que celui-ci sente ses forces décliner au point d'abandonner la pratique, c'est à lui que furent laissés la boutique et son outillage.

Arthur Tremblay a vingt-huit ans quand il prend la direction de la boutique. Malgré son jeune âge sa réputation de bon artisan est déjà assurée. Depuis l'âge de seize ans, il travaillait avec son père, d'abord comme apprenti, puis comme assistant ou compagnon, même si ce terme n'est pas connu de lui. À la mort de son père il avait donc déjà à son crédit douze ans de pratique. D'ailleurs, dans l'exécution de certaines pièces, il était réputé dépasser en habileté son père. Toutefois c'est seulement au moment où il prend véritablement en mains l'entreprise qu'il se verra décerner le titre de «maître-forgeron».

Le métier

Âgé de soixante-dix-sept ans, encore bien portant, Arthur Tremblay n'a rien perdu de sa dextérité. Il passe la majeure partie de son temps dans sa boutique soit pour répondre à une clientèle de cultivateurs qui viennent le trouver pour lui demander de réparer un outil ou une machine quelconque, redresser sur l'enclume un morceau de fer qu'on veut réutiliser, soit, à l'occasion, pour ferrer un cheval. Il y a encore dans la boutique un va-et-vient constant. Arthur Tremblay est de ceux qui ont su résister à l'envahissement de

Le forgeron Arthur Tremblay dans sa boutique.
IBC 75.890 (45)

la machine sur le travail de l'homme. Depuis quelques années l'entreprise ne fonctionne plus à son plein rendement, mais il faut tenir compte, bien sûr, de l'âge avancé de l'artisan. Encore trouve-t-il le moyen dans ses temps libres de fabriquer différents petits objets qu'il accumule durant l'hiver pour les vendre aux touristes en été: des esses pour maintenir les contrevents en place, des heurtoirs pour les portes, des gonds et des pentures, des tisonniers, des pelles et des pincettes pour le feu, des pieds-de-biche pour les menuisiers ou des pointes pour les maçons, ou des objets dont la fonction est simplement décorative. En d'autres temps, des propriétaires de vieilles maisons à restaurer lui apportent des pièces de quincaillerie à reproduire.

Répétant les gestes d'autrefois, Arthur Tremblay a jusqu'à maintenant donné satisfaction à ses clients. Sans doute est-ce pour lui nécessité que de voir flamber le fourneau de forge, de sentir le fer rougi prendre la forme voulu sous ses mains. Il ne se passe pas

une journée sans que le feu ne soit allumé et que le marteau ne résonne sur l'enclume, exception faite des dimanches évidemment. Encore là cependant, c'est assis en train de fumer tranquillement sa pipe devant la large porte de sa boutique qu'on a le plus de chance de le rencontrer en été. En d'autres temps ce sera plutôt debout près du poêle à bois, songeant peut-être dans le calme d'une fin de journée d'hiver à toute cette activité qui pendant près d'un siècle n'a pas cessé d'animer ces lieux.

Pour Hermel, son père, il était essentiel que ses jeunes fils puissent l'aider dans son travail. Très tôt donc, il les initie au travail du fer. Cette initiation fut d'ailleurs toute naturelle, les enfants ne demandant pas mieux que d'imiter les gestes de leur père. Au début, lorsqu'ils étaient encore très jeunes, à dix ou douze ans environ, le père leur demandait seulement d'effectuer des tâches faciles comme tenir en place un morceau de fer un peu long qu'il s'apprêtait à marteler sur l'enclume, ou plus rarement actionner le gros soufflet de cuir.

C'est seulement vers l'âge de seize ans cependant que commence l'apprentissage réel pour Arthur Tremblay. À ce moment-là, débute vraiment sa formation de spécialiste. Les conditions sont simples: il n'est pas rémunéré, mais son père pourvoit à tous ses besoins; il est logé, nourri, habillé. En retour du travail accompli, le père lui apprend les secrets du métier. Cet état dure longtemps, même si, après quelques années, ses compétences en font un véritable assistant du maître.

Entre le début de son apprentissage et le moment où Arthur Tremblay a droit au titre de «maître-forgeron», s'écoule une longue période intermédiaire qui ne prendra fin qu'à la mort du père. Or il est pourtant clair que bien avant cet événement, Arthur Tremblay pouvait sans l'aide de personne remplir pleinement son rôle de forgeron à la boutique.

Comme son père, Arthur Tremblay a pratiqué en même temps que la forge en général, la maréchalerie, la taillanderie et le charronnage. Les tâches accomplies et les objets fabriqués dans une journée étaient donc des plus variés.

Monsieur Tremblay pouvait exécuter toutes sortes de travaux depuis la réparation de machines agricoles jusqu'à la fabrication d'objets utilitaires tels des ustensiles pour le feu et la cuisine, des gonds pour les portes, des pentures ou des targettes pour les fenêtres, de même que des pièces d'attelage: chevilles de colliers, anneaux, crochets, etc. Il est peu de morceaux qu'il ne pouvait remplacer ou fabriquer complètement pour satisfaire un client. Le travail à l'enclume occupait donc une bonne part de la journée de notre informateur. C'était d'ailleurs l'aspect de son métier qu'il aimait

le mieux. C'est pourquoi il cherchait à montrer un esprit inventif dans la fabrication des outils. Les cultivateurs de la paroisse s'adressaient à lui pour obtenir des coutres de charrue, des herses, ou, avant d'aller travailler dans le bois, des fers de haches, des pics, des crochets. D'autres, le maçon ou le menuisier par exemple, lui commandaient qui, un ciseau, qui, un pied-de-biche. On lui demandait aussi de réparer les voitures, de fabriquer et d'installer les bandages de roue. Il arrivait que le client s'adresse à lui non seulement pour installer un nouveau bandage sur les roues de sa voiture, mais aussi pour fabriquer de nouvelles roues, moyeux et jantes compris.

À elles seules, toutes ces occupations suffisaient à remplir les journées. Pourtant une autre tâche commandait souvent l'organisation du temps de la journée: le ferrage des chevaux. Lorsque le client se présentait avec ses bêtes, souvent presque à l'aurore, il ne fallait pas le faire attendre, à moins que plusieurs arrivent en même temps et si nombreux — ce qui n'était pas rare — qu'une ligne d'attente se formait dans la cour. À certaines périodes de l'année, aux premières neiges par exemple, ou juste avant les labours au printemps, la surcharge de travail était telle que le forgeron se mettait à la besogne avec le lever du soleil et continuait ainsi à travailler parfois longtemps après que la nuit fut tombée.

En fait monsieur Tremblay n'a pas connu beaucoup de périodes creuses durant sa pratique. Selon les saisons et selon des moments précis de l'année, la productivité pouvait diminuer ou augmenter, mais jamais cesser.

La boutique

En soi le bâtiment ne présente pas un très grand intérêt. Il n'a rien d'exceptionnel sur le plan architectural. Il s'agit, comme nous l'avons déjà mentionné, d'une ancienne maison qui a été transportée et aménagée en boutique par Hermel Tremblay. Extérieurement, c'est une construction de forme carrée mesurant environ 8 m de côté. C'est un édifice de bois dont les murs sont lambrissés de planches horizontales sur les quatre côtés. Un appentis, construit avec des poutres provenant de l'ancienne forge Ouellet et qui sert aujourd'hui de garage a été ajouté le long du mur nord. La toiture à mansarde comporte sept lucarnes. Elle est recouverte de bardeaux d'asphalte et de tôle. La cheminée du feu, faite de briques, est située sur le mur nord de la maison. Au total, si l'on tient compte des sept lucarnes, on compte quinze ouvertures, dont trois portes. La porte d'entrée de la maison, côté sud, a été condamnée. On entre dans la boutique par la façade est. Cette ouverture a été pratiquée apres

l'acquisition du bâtiment par Hermel Tremblay. Il s'agit d'une large porte à deux battants qui s'ouvre par l'intérieur et qui permet de laisser entrer non seulement l'animal qu'on doit ferrer, mais aussi la voiture tout entière, de sorte qu'il est inutile de dételer pour le ferrage. Quant à la troisième porte elle donne dans la remise.

En pénétrant dans la boutique par la grande porte, on trouve dans le coin sud-est le travail, dispositif conçu et fabriqué par le forgeron pour ferrer les chevaux. Il s'agit d'une espèce d'appareil fait de grosses pièces de bois solidement fixées au plancher et au plafond de la boutique et mesurant environ 2 m de longueur. Un système d'attaches et de leviers permet de maintenir l'animal en place pendant que la maréchal-ferrant pratique l'opération. On ne trouve plus qu'une partie de cet appareil, l'autre partie ayant été démontée par monsieur Tremblay qui n'a jamais aimé se servir de cet instrument. Un peu plus loin, contre le mur sud, le tour à bois, surtout utilisé pour la fabrication des roues de voitures, est encore en place. Il s'agit d'un outil de bois de facture artisanale mesurant près de 2,40 m de longueur. Une de ses extrémités prend appui sur la marche de l'escalier qui conduit au grenier, dans le coin sud-ouest de la boutique.

Le long du mur ouest, se trouve un établi qui mesure 4,80 m de longueur. Deux étaux, l'un simple et l'autre sur pied sont fixés à l'établi. Ces deux instruments de facture industrielle servaient à maintenir les pièces de métal que le forgeron voulait travailler. Fixée à même les murs ouest et nord, une petite armoire en coin était utilisée par le forgeron pour ranger différents articles.

Le coin nord-ouest est occupé par le feu de forge et l'enclume. Le feu lui-même est assez simple: il s'agit d'une base de béton, carrée, de 1,20 m de côté et de 1,80 m de hauteur, surmontée d'une cheminée de briques. Maintenant, un soufflet de fabrication industrielle l'alimente en air, mais, à l'origine, c'était un grand soufflet de cuir et de bois. Le soufflet actuel fonctionnait autrefois à la main au moyen d'une manivelle, mais monsieur Tremblay lui a ajouté un moteur électrique. Entre l'établi et le feu, on trouve l'enclume, instrument essentiel à toute boutique de forge. Achetée à Québec chez Chinic du vivant d'Hermel Tremblay, cette enclume a été coulée en Angleterre vers le début du XX^{e} siècle.

Suspendu au nord, juste à côté d'une porte qui donne dans un appentis, un support de bois d'environ 2 m de largeur sert à accrocher les fers à cheval de différentes grosseurs. À proximité de ce support on trouve encore un petit poêle à un pont utilisé pour chauffer la boutique pendant l'hiver, le pupitre des comptes, et juste au-dessus du pupitre, une petite armoire fixée aux murs du coin nord-est.

Lorsque l'électricité fut entrée dans la boutique, monsieur Tremblay a imaginé regrouper autour d'un axe situé presque au centre du plancher, un système assez complexe de machines-outils comprenant une foreuse, une scie à ruban, une meule et une raboteuse.

Les machines-outils dont on vient de parler, ne sont jamais déplacées. Elles sont en quelque sorte fixées à la boutique. Il est d'autres outils cependant qui, tout en étant mobiles, occupaient presque toujours un endroit bien précis dans la boutique. C'est le cas, par exemple, des outils qui accompagnent le feu, tels la pelle et le tisonnier, d'une balance que le forgeron suspendait au plafond dans le coin sud-ouest pour peser les morceaux de fer, d'un diable, espèce de socle, qui servait à bander les roues. Lorsque ces instruments n'étaient pas utilisés, monsieur Tremblay les rangeait.

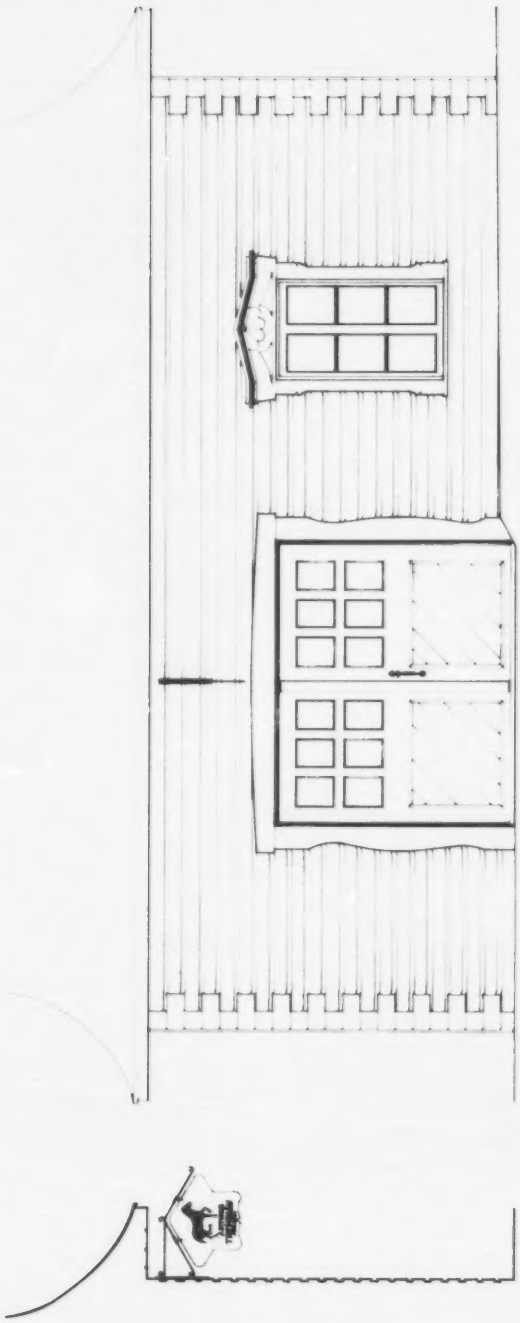
On peut distinguer trois principaux îlots d'activités. Le premier îlot, celui qui est incontestablement le plus important, se situe autour du feu de forge. C'est là que le forgeron travaille à l'enclume, surveillant constamment son feu.

Plusieurs activités se faisaient et se font encore autour du complexe des machines-outils. Le forgeron finit bon nombre de pièces à l'aide de l'une ou l'autre de ces machines, soit pour percer un trou dans le fer, soit pour polir un objet. C'est près de là aussi que s'effectuait le travail de charronnage, dans l'espace libre compris entre le travail et les machines-outils, juste en face de l'entrée principale. Ce serait le deuxième îlot.

Le troisième îlot est consacré au ferrage des chevaux. Il se situe dans la boutique à l'endroit précis où s'élevait le travail, cet instrument qui n'a jamais beaucoup servi. C'est là qu'on trouve la boîte et les outils du maréchal-ferrant. Cette sphère d'activité est devenue de moins en moins importante, monsieur Tremblay ayant presque cessé de ferrer les chevaux.

La boutique est bien éclairée. On compte huit ouvertures au niveau de l'atelier, mais deux de ces ouvertures ont été condamnées et ne laissent pénétrer aucune lumière. Il s'agit de l'ancienne porte de la maison, en façade sud, et de la porte de l'appentis-garage, côté nord.

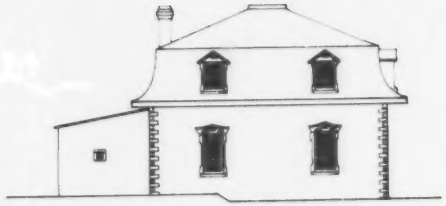
Les autres ouvertures permettent un éclairage adéquat des principales aires d'activités; la grande porte à deux battants laisse suffisamment pénétrer la lumière pour éclairer tout l'espace consacré au ferrage des chevaux et aux travaux de charronnage; deux fenêtres, côté sud, complètent cet éclairage; deux autres, côté ouest éclairent à la fois l'établi, l'espace libre situé en face, le feu de forge et l'enclume; une dernière fenêtre enfin, percée dans le mur est, laisse pénétrer la lumière dans le coin occupé par le pupitre des comptes.



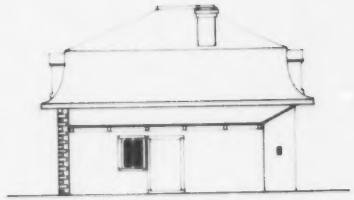
DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION . . . RELEVES ET ANALYSE

ÉLEVATION ET COUPE
BOUTIQUE TREMBLAY

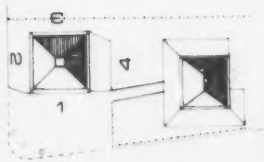
éch:
date nov. 75
par: Norbert Lafond



3



4



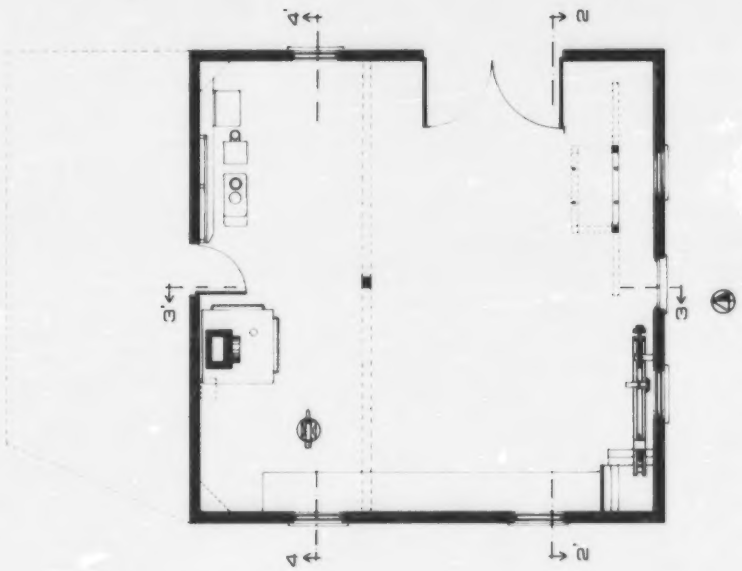
2

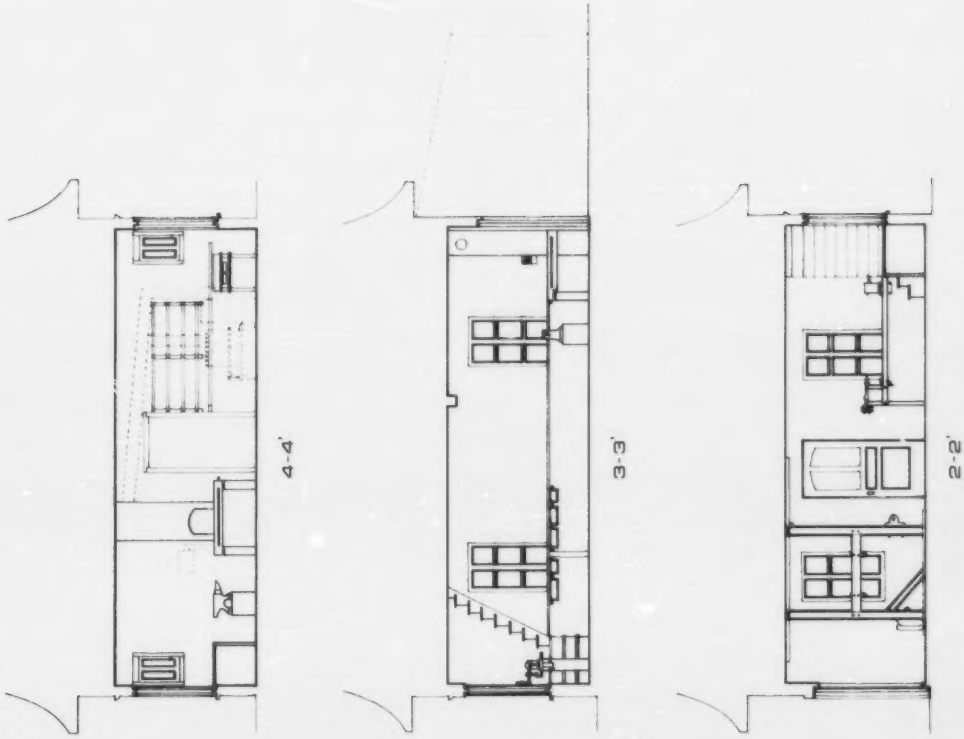
1

DIRECTION GÉNÉRALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION . . . RELEVÉS ET ANALYSE

ÉLÉVATIONS
BOUTIQUE DE FORGERON
Arthur Trembley
Les Éboulements, Comté de Charlevoix

échelle: 1 2 4 8 16
date: nov. 75
par:

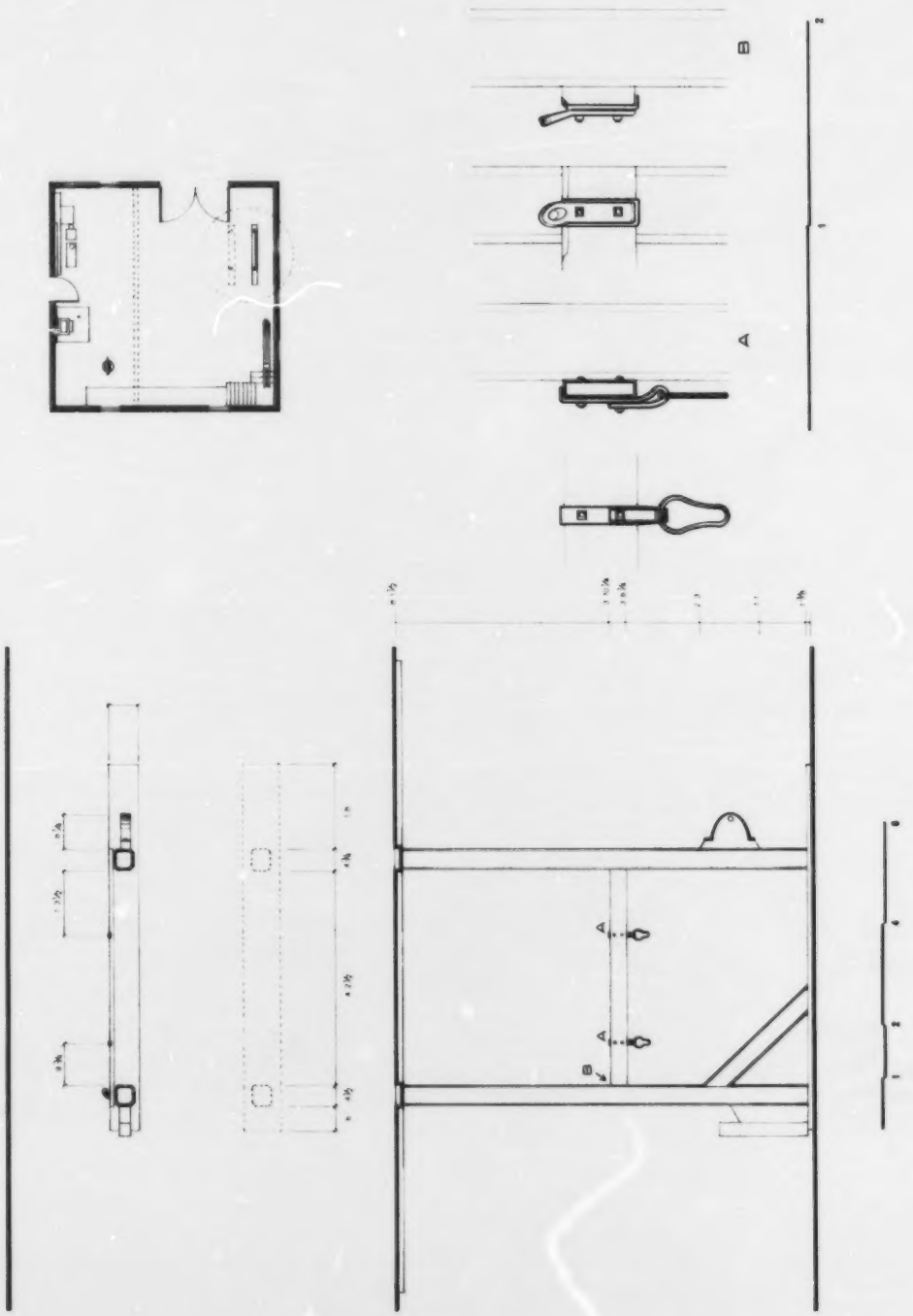


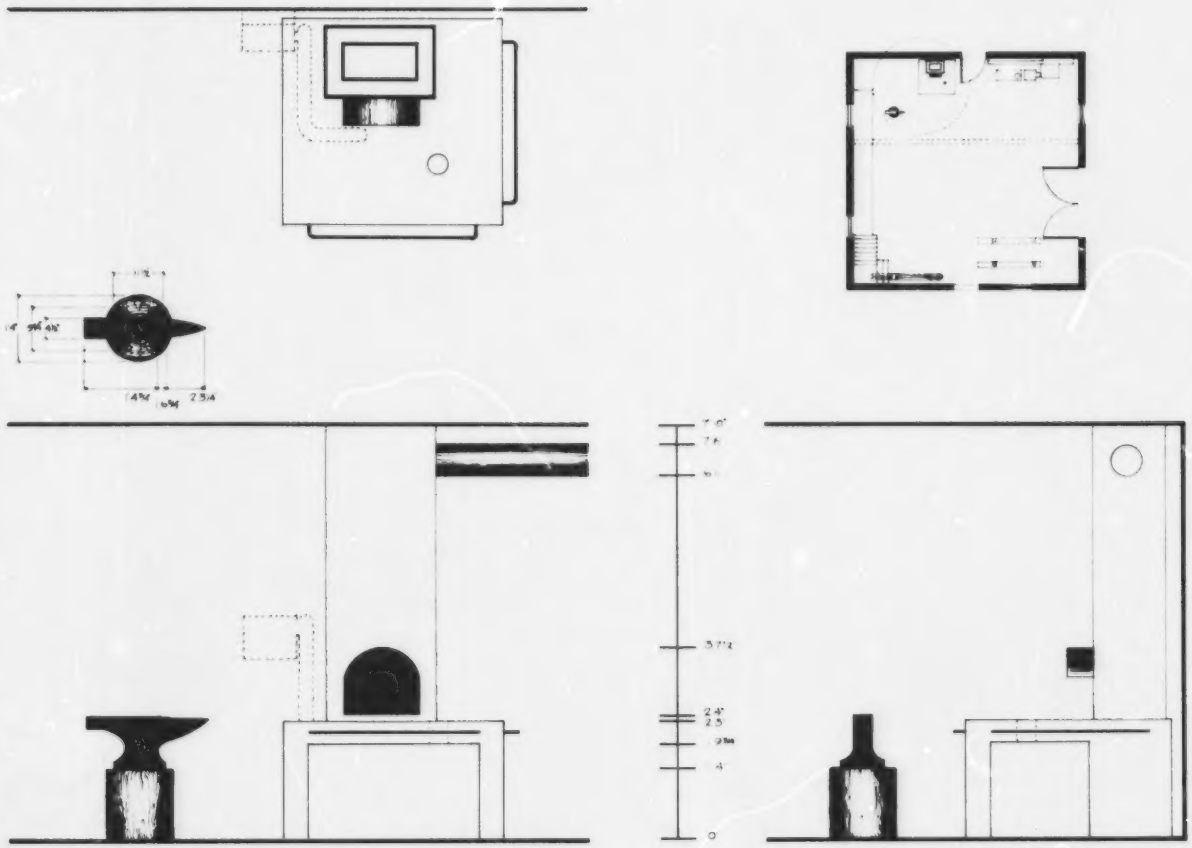


DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION : . . RELEVES ET ANALYSE

COUPES-ELEVATIONS, PLAN
BOUTIQUE TREMBLAY

éch: 1" = 1'
date nov. 75
par: Marie Hélène

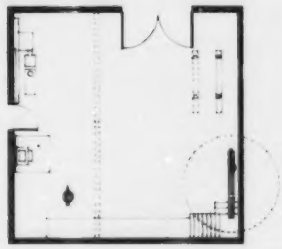

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION . . . RELEVES ET ANALYSE
TRAVAIL
Boutique Trembley
éch:
date nov. 75
par: Robert Lapointe
A
B

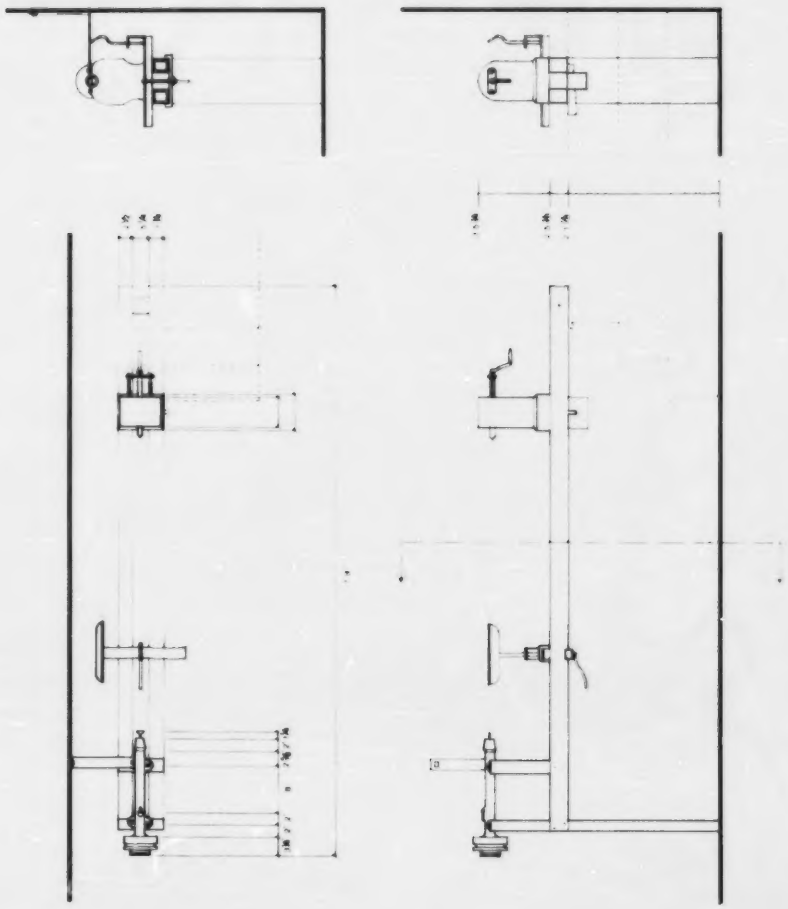


DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

FEU ET ENCLUME
Boutique Tremblay

éch :
date nov. 75
par : Norbert Roland





DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION . . . RELEVES ET ANALYSE

TOUR A BOIS
Boutique Tremblay

éch :
date : nov. 75
par : Lortie

Quant à l'îlot central où se trouvent les machines-outils, il reçoit la lumière de partout à la fois.

Le passant ne manque pas de remarquer, suspendue juste au-dessus de la double porte de l'entrée principale, la très belle enseigne qui affiche la renommée du forgeron Arthur Tremblay dans le village. Pour représenter le métier qu'il pratique, celui-ci a choisi comme symbole le cheval, faisant évidemment allusion à sa spécialité de maréchal-ferrant.

Les outils

L'inventaire des outils d'une boutique de forge est souvent très important en nombre et très varié. Celui de la forge Tremblay nous a révélé pas moins de deux cents outils. De ce nombre, plusieurs ont été fabriqués par Hermel Tremblay, d'autres l'ont été par son fils Arthur, et d'autres proviennent de magasins en gros.

L'équipement de base est le même que partout ailleurs; il comprend le feu de forge, le soufflet, l'enclume, l'établi et l'étau.

Ces outils fixes sont ceux qui sont considérés comme essentiels au travail de la forge. Mais on ne peut passer sous silence l'ensemble des machines-outils regroupant des instruments mécaniques qui, sans être indispensables, sont sûrement très utilisés. Cet appareillage a été «patenté» par monsieur Tremblay. Autour d'un pouvoir central qui fonctionne à l'électricité mais dont la puissance est dirigée à l'aide de la transmission d'un moteur de marque Buick, l'artisan a regroupé ses principaux outils mécaniques: dégauchisseuses, perforeuse, scie à ruban et meule.

Tous ces instruments sont cependant inutiles s'ils ne sont accompagnés d'outils à main plus légers tels les pinces et les tenailles qui servent à tenir le feu chaud, un jeu de marteaux et de masses, quelques tranches, ciseaux, poinçons pour couper ou marquer le fer, les étampes et les mandrins utilisés pour donner une forme quelconque au métal, le fer à souder, les clés, les filières et les coupe-boulons, la scie à fer, les limes et les ustensiles du feu proprement dits.

Note

Monsieur Tremblay a fait l'objet de recherches:

Henriette Major, «Arthur Tremblay, forgeron», *Perspective*, 18 juillet 1976.

Genest, Bernard et Françoise Dubé, *Arthur Tremblay, forgeron de village*, Québec, document manuscrit, ministère des Affaires culturelles, I.B.C. 1977, 182 p.

La forge Cauchon,
Rivière-Malbaie

Cette boutique de forge est certainement la plus remarquable qu'il nous ait été donné de visiter au cours de nos deux années d'enquête sur le terrain. Plusieurs raisons nous amènent à conclure qu'il s'agit là d'un monument historique d'importance.

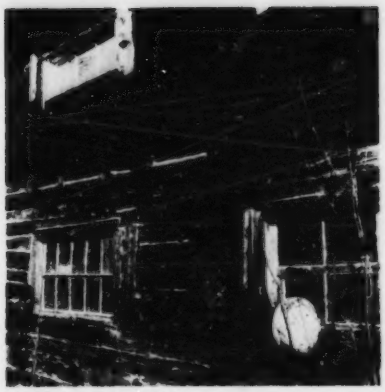
Parlons d'abord de ses caractéristiques architecturales qui ne sont point banales, puisque le carré de cet imposant édifice à deux étages — il mesure 11,82 m par 7,50 m — est constitué de pièces sur pièces assemblées à queue d'aronde. Adossé au mur pignon nord, un appentis sert d'abri au gros soufflet de cuir dont la fonction est d'alimenter en air le feu de forge. La cheminée perce le toit à son sommet.

Le toit de même que la façade avant et le mur pignon nord de l'édifice sont recouverts de tôle, mais à l'arrière il n'y a aucun revêtement de sorte qu'on peut voir les immenses pièces de bois qui constituent la charpente. Quant au mur pignon sud, il est recouvert de planches à la verticale.

Au-dessus de la porte principale à deux battants, on peut toujours voir l'enseigne, en lettres blanches sur fond noir, de «H. CAUCHON, forgeron».

La boutique est bien éclairée par quatre grandes fenêtres à l'avant et à l'arrière, et par deux plus petites à l'étage, du côté du mur pignon nord.

Façades avant et arrière de la boutique Cauchon à la Rivière-Malbaie dans le comté de Charlevois.
IBC 76.237.15 (22) et 76.230.4 (22)



Détails de la construction de la boutique Cauchon: assemblage de pièce sur pièce à queue d'aronde.
IBC 76.230.6 (22) et 76.231.19 (22)

Le mur pignon sud est percé de deux portes, l'une très grande, à l'étage, donnant accès à la menuiserie, et l'autre plus petite, au grenier de l'édifice où on range divers matériaux.

Deux planchers sont aménagés, en fonction du travail. Au rez-de-chaussée se trouvent évidemment le foyer et, tout autour, les principaux outils pour le travail du fer proprement dit: enclume, étau, coupoir, machine à refouler le métal et outils à main. En face, contre le mur pignon, on a placé le travail. Enfin, au fond de la boutique, il y a l'établi, les étaux, une foreuse et une scie mortaiseuse servant à des usages généraux. Le deuxième plancher est celui de la menuiserie. On y a regroupé un nombre impressionnant de machines de toutes sortes servant à la préparation du bois pour la carrosserie ou la charronnerie: tour à bois, dégauchisseuse, scie circulaire, scie à ruban, ponceuse, meule, foreuse, filière, toutes ces machines étant actionnées par un moteur à essence.

Le contenu de la boutique est aussi très intéressant tant par le nombre d'outils, puisque le pré-inventaire en a révélé pas moins de deux cents, que par la qualité des objets trouvés. Le plus souvent de facture artisanale, ces outils ont été façonnés par Joseph et Henri Cauchon, grand-père et père du propriétaire actuel.

Il y avait autrefois dans l'environnement immédiat de la forge un atelier de voiturier et un moulin à carder appartenant aussi à des membres de la famille Cauchon. L'ensemble formait un petit hameau où s'affairaient bon nombre d'artisans, maîtres et engagés. Depuis la mort d'Henri Cauchon, décédé vers 1965, les activités ont considérablement diminué. Sur l'emplacement actuel de l'ancien moulin à cardes, s'élève aujourd'hui un petit moulin à scie. Quant à la boutique de forge, Toussaint Cauchon, forgeron par filiation mais gagnant sa vie comme mécanicien dans un garage, l'a cadenassée, mettant ainsi fin à l'entreprise familiale vieille d'environ cent ans.

Dans *La Revue Moderne* de novembre 1933, alors que l'atelier fonctionnait à plein rendement, deux noms, encore bien connus aujourd'hui pour leur action dans le domaine du patrimoine, signaient un article intitulé *Un patriarcat d'artisans ruraux* dans lequel ils faisaient une excellente présentation, à la manière de l'époque, mais très complète, des forgerons Cauchon. L'article nous a paru si valable que nous le reproduisons intégralement pour en conserver toute la saveur.

Un patriarcat d'artisans ruraux

par Paul Gouin et Jean-Marie Gauvreau

Délaissant la piscine du Manoir Richelieu et ses sveltes naïades, nous filons vers le village de La Malbaie. On nous a signalé, à quelques milles du village, sur les bords de la rivière Malbaie, l'existence d'un artiste du terroir, un habile forgeron dont les oeuvres ornent plusieurs maisons d'été à la Pointe-au-Pic.

Il fait un matin radieux de juillet. L'air sent le varech et le sapin. On dirait que la nature, dans une coupe de cristal lumineux, nous offre un cocktail magique. À pleins poumons, nous buvons cet air vivifiant qui monte de la mer et de la montagne. En face, Cap-à-l'Aigle déroule, comme une souple et multicolore «catalogne», sa pente harmonieuse. À gauche, s'étend la forêt immense où les mélèzes, les sapins, les épinettes et les bouleaux jouent leur subtile et verte symphonie. À droite, c'est le fleuve, kaléidoscope géant dont les images éblouissantes se font et se défont sans cesse au gré du soleil, des ombres et des vagues.

À vrai dire, nous sommes quelque peu tentés de faire l'école buissonnière et, comme le sous-préfet d'Alphonse Daudet, d'aller mâcher des violettes (pardon, ô Frère Marie-Victorin!) dans les champs qui bordent la route. Mais le sentiment du devoir l'emporte et nous arrivons bientôt à la petite bourgade où est située la boutique de notre artisan. Nous entrons sans façon; la connaissance est vite faite. Nous causons et peu à peu se déroule devant nous, en phrases savoureuses, la monographie d'une famille d'artisans ruraux.

M. Joseph Cauchon, le patriarche, a soixante-dix-sept ans bien comptés. Il est père de quinze enfants dont neuf garçons. De ces derniers, quatre sont, comme lui, forgerons et deux autres, paraît-il, «savent aussi travailler le fer». Décidément, c'est un «don de famille».

Nous avons tenu à photographier M. Cauchon dont la silhouette typique serait digne du ciseau de Bourgault. L'une des photographies qui illustrent cet article nous le fait voir, assis sur son «chien», un vieil instrument de travail qui tend de plus en plus à disparaître. Le «chien» est une espèce d'étau que l'on serre à l'aide d'une pédale afin que les deux mains soient libres pour travailler. C'est à l'aide du «chien» que l'on fabriquait autrefois le bardeau avant l'invention de la machine qui le débite aujourd'hui avec plus de précision et surtout avec plus de rapidité.

M. Cauchon travaille maintenant avec son fils Henri, propriétaire actuel de la forge. Ils ont à leur disposition une boutique assez bien outillée, leur permettant de faire tous les ouvrages courants que requièrent les travaux et les réparations de la ferme. La technique de leur métier est saine parce qu'elle repose sur la tradition, cette tradition malheureusement disparue de la plupart de nos compagnes parce que la jeunesse, drainée

vers les grandes villes, n'était plus là pour la recueillir de la bouche de nos vieux forgerons d'autrefois.

Henri Cauchon, apprenti de son père puis maître-forgeron, est devenu, grâce aux conseils de quelques personnes de bon goût qui se sont intéressées à son sort, un habile ferronnier d'art. Il peut exécuter à peu près tout ce que l'on veut; on a qu'à lui fournir des modèles et son interprétation ne fait jamais défaut. Nous reproduisons, dans le cadre de cet article, une grille en fer forgé qu'il a exécutée d'après les dessins de mademoiselle Marie Davis, élève de l'École des Beaux-Arts de Montréal. Nous avons pu examiner également les objets les plus divers fabriqués dans sa boutique: petites tables-consoles, tisonniers, tenailles, fourches, marteaux de porte, couteaux à tabac, grappins de pulpe, etc. Tous ces objets sont parfaitement bien exécutés et d'un prix raisonnable, deux qualités que nos artisans de la campagne n'allient pas assez souvent.

L'hiver est ordinairement une saison morte dans nos villages; dernièrement, à cause de la crise, elle a procuré encore plus de loisirs qu'à l'ordinaire. Ne croyez pas cependant qu'Henri Cauchon a passé l'hiver dernier à fumer sa pipe en se chauffant au coin du poêle. Ce serait mal le juger. Profitant du temps de crise exceptionnelle que nous traversons, notre forgeron malbaisien a voulu donner plus d'efficacité à son entreprise afin d'être à même de mieux profiter de la reprise des affaires. Il a imaginé d'installer dans le haut de sa boutique de forge, un petit atelier de menuiserie, le métier de menuisier et celui de forgeron se complétant l'un et l'autre pour plus d'une spécialité: carrosserie, charronnerie, etc.

Toutes les machines que l'on trouve dans cet atelier sont sorties des mains infatigables et habiles d'Henri Cauchon. Les bâtis ont été construits en bouleaux et solidement assemblés et boulonnés. Les pièces en fer ont été fabriquées avec des vieilles pièces de machines agricoles ou d'automobiles. C'est par ce procédé que notre ingénieux artisan a construit: une scie à ruban, une scie circulaire, une sableuse, une dégauchisseuse, une perceuse et une meule. Il a prévu les vitesses requises pour chaque machine par un système de poulies étagées et il a installé sur le moteur qui actionne ces machines un mécanisme d'embrayage provenant d'un McLaughlin usagé. Les machines peuvent donc faire marche arrière et répondre au moindre caprice de celui qui les opère.

Non loin de la boutique de M. Joseph Cauchon et de son fils Henri, de l'autre côté de la rue, nous avons visité l'atelier d'un autre descendant du patriarche: Alfred, carrossier-menuisier, qui travaille avec deux de ses fils. À quelques milles de La Malbaie, à La Chute, Alfred Cauchon possède un moulin à scie où il emploie trois autres de ses garçons. C'est un expert dans la fabrication des carrioles. Nous en examinons plusieurs entièrement terminées qui n'attendent que des acquéreurs. Les pièces solides sont exécutées en bouleau de la région et les parties cintrées sont en placage de tilleul déroulé, acheté à Québec. La garniture (rembourrage) et la peinture

de ces carrioles sont très soignées, d'allure générale gracieuse. Les pièces forgées sont impeccables; on y reconnaît la solide formation transmise par le père.

Durant les bonnes années, Alfred Cauchon vendait de quinze à vingt carrioles par hiver au prix de $125.00 chacune. Il nous fait remarquer, en passant, que, depuis la crise, la voiture automobile est de plus en plus délaissée par les cultivateurs de la région. Jusqu'à l'année 1928, il fabriquait en outre environ vingt voitures par an, de ces voitures à deux sièges caractéristiques à la région de La Malbaie et bien connues des touristes. Ces voitures sont généralement recouvertes d'une capote de toile noire; le bois, frêne ou orme, est verni naturel. Vers 1913 ces voitures se vendaient bon an mal an $90.00; mais de 1919 à 1928, elles se sont vendues jusqu'à $225.00. Ne sont-ce pas ces années-là qu'il faudrait appeler les années de crise?

L'industrie du moulin d'Alfred Cauchon n'est pas moins prospère que sa boutique de carrosserie. On y scie une grande quantité de bouleau. Nous avons été particulièrement heureux de constater que cet excellent bois répond dans la région à de multiples utilisations industrielles. On en fait une large consommation destinée à la bobinerie; cette industrie fait vivre quelques centaines d'ouvriers de la région. Le bois est débité de la section et de la longueur désirées, il est attaché en paquets pour faciliter l'expédition. On nous dit que la maison Hanson de Québec en achète des centaines de mille pieds tous les ans destinés à être exportés en Angleterre. Alfred Cauchon en a débité pour sa part 100,000 pieds l'hiver dernier et il n'a pu remplir totalement la commande qui était de 150,000.

Puis, ces notes prises, nous continuons l'inspection de la boutique de carrosserie. Elle est actionnée par un petit barrage faisant également fonctionner le moulin à carder, situé tout à côté et dont notre hôte était autrefois le propriétaire. Une turbine placée juste au-dessous de la boutique peut être contrôlée au moyen d'une trappe pratiquée dans le parquet. Notre carrossier est aussi ingénieux que son frère Henri. Il a confectionné, avec une roue de vieille faucheuse et d'autres pièces de fer usagées, une cisaille mécanique qui fonctionne à merveille.

Mais, une voix venant du dehors, interrompt brusquement notre visite. Notre compagne, en bonne ménagère, nous rappelle l'heure du dîner. Nous quittons à regret le patriarche et ses fils, heureux cependant des précieuses annotations que nous avons recueillies.

En somme, cette rapide enquête et celles que nous avons faites dans d'autres villages du comté de Charlevoix nous ont permis de nous rendre compte que l'habilité manuelle et l'ingéniosité sont deux des qualités distinctives de nos compatriotes ruraux. Au cours de notre voyage d'étude, nous avons fait de véritables découvertes et nous sommes revenus convaincus que les petites entreprises locales, qui peuvent paraître insignifiantes en elles-mêmes, deviendraient, si elles étaient dirigées, organisées et coordonnées, la véritable ossature économique de la province.

Un patriarcat d'artisans ruraux

Par Paul GOUIN et Jean-Marie GAUVREAU

DÉLAISSANT la piscine du Manoir Richelieu et ses sveltes naïades, nous filons vers le village de La Malbaie. On nous a signalé, à quelques milles du village, sur les bords de la rivière Malbaie, l'existence d'un artiste du terroir, un habile forgeron dont les œuvres ornent plusieurs maisons d'été à la Pointe-au-Pic.

Il fait un matin radieux de juillet. L'air sent le varech et le sapin. On dirait que la nature, dans une coupe de cristal lumineux, nous offre un cocktail magique. A pleins poumons, nous buvons cet air vivifiant qui monte de la mer et de la montagne. En face, Cap-à-l'Aigle déroule, comme une souple et multicolore "catalogne", sa pente harmonieuse. A gauche, s'étend la forêt immense où les mélèzes, les sapins, les épinettes et les bouleaux jouent leur subtile et verte symphonie. A droite, c'est le fleuve, kaléidoscope géant dont les images éblouissantes se font et se défont sans cesse au gré du soleil, des ombres et des vagues.

A vrai dire, nous sommes quelque peu tentés de faire l'école buissonnière et, comme le sous-préfet d'Alphonse Daudet, d'aller mâcher des violettes (pardon, ô Frère Marie-Victorin!) dans les champs qui bordent la route. Mais le sentiment du devoir l'emporte et nous arrivons bientôt à la petite bourgade où est située la boutique de notre artisan. Nous entrons sans façon; la connaissance est vite faite. Nous causons et peu à peu se déroule devant nous, en phrases savoureuses, la monographie d'une famille d'artisans ruraux.

M. Joseph Cauchon, le patriarche, a soixante-dix-sept ans bien comptés. Il est père de quinze enfants dont neuf garçons. De ces derniers, quatre sont, comme lui, forgerons et deux autres, paraît-il, "savent aussi travailler le fer". Décidément, c'est un "don de famille".

Nous avons tenu à photographier M. Cauchon dont la silhouette typique serait digne du ciseau de Bourgault. L'une des photographies qui illustrent cet article nous le fait voir, assis sur son "chien", un vieil instrument de travail qui tend de plus en plus à disparaître. Le "chien" est une espèce d'étau que l'on serre à l'aide d'une pédale afin que les deux mains soient libres pour travailler. C'est à l'aide du "chien" que l'on fabriquait autrefois le bardeau avant l'invention de la machine qui le débite aujourd'hui avec plus de précision et surtout avec plus de rapidité.

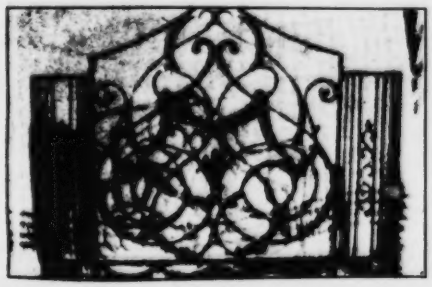
M. Cauchon travaille maintenant avec son fils Henri, propriétaire actuel de la forge. Ils ont à leur disposition une boutique assez bien outillée, leur permettant de faire tous les ouvrages courants que requièrent les travaux et les réparations de la ferme. La technique de leur métier est saine parce qu'elle repose sur la tradition, cette tradition malheureusement disparue de la plupart de nos campagnes parce que la jeunesse, drainée vers les grandes villes, n'était plus là pour la recueillir de la bouche de nos vieux forgerons d'autrefois.

Henri Cauchon, apprenti de son père puis maître-forgeron, est devenu, grâce aux conseils de quelques personnes de bon goût qui se sont intéressées à son sort, un habile ferronnier d'art. Il peut exécuter à peu près tout ce que l'on veut: on a qu'à lui fournir des modèles et son interprétation ne fait jamais défaut. Nous reproduisons, dans le cadre de cet article, une grille en fer forgé qu'il a exécutée d'après les dessins de mademoiselle Marie Davis, élève de l'École des Beaux-Arts de Montréal. Nous avons pu examiner également les objets les plus divers fabriqués dans sa boutique: petites tables consoles, tisonniers, tenailles, fourches, marteaux de porte, couteaux à tabac, grappins de pulpe, etc. Tous ces objets sont parfaitement bien exécutés et d'un prix raisonnable, deux qualités que nos artisans de la campagne n'allient pas assez souvent.

L'hiver est ordinairement une saison morte dans nos villages; dernièrement, à cause de la crise, elle a procuré encore plus de loisirs qu'à l'ordinaire. Ne croyez pas cependant qu'Henri Cauchon a passé l'hiver dernier à fumer sa pipe en se chauffant au coin du poêle. Ce serait mal le juger. Profitant du temps de crise exceptionnelle que nous traversons, notre forgeron malbaisien a voulu donner plus d'efficacité à son entreprise afin d'être à même de mieux profiter de la reprise des affaires. Il a imaginé d'installer dans le haut de sa boutique de forge, un petit atelier de menuiserie, le métier de menuisier et celui de forgeron se complétant l'un et l'autre pour plus d'une spécialité: carrosserie, charronnerie, etc.

Henri Cauchon, un beau type d'artisan rural.

Toutes les machines que l'on trouve dans cet atelier sont sorties des mains infatigables et habiles d'Henri Cauchon. Les bâtis ont été construits en bouleaux et solidement assemblés et boulonnés. Les pièces en fer ont été fabriquées avec des vieilles pièces de machines agricoles ou d'automobiles. C'est par ce procédé que notre ingénieux artisan a construit: une scie à ruban, une scie circulaire, une sableuse, une dégauchisseuse, une perceuse et une meule. Il a prévu les vitesses requises pour chaque machine par un système de poulies étagées et il a installé sur le moteur qui actionne ces machines un mécanisme d'embrayage provenant d'un *McLaughlin* usagé. Les machines peuvent donc faire marche arrière et répondre au moindre caprice de celui qui les opère.



Grille en fer forgé, exécutée par M. Henri Cauchon d'après un dessin de mademoiselle Marie Davis, élève de l'École des Beaux-Arts de Montréal.

Non loin de la boutique de M. Joseph Cauchon et de son fils Henri, de l'autre côté de la rue, nous avons visité l'atelier d'un autre descendant du patriarche: Alfred, carrossier-menuisier, qui travaille avec deux de ses fils. A quelques milles de La Malbaie, à La Côte, Alfred Cauchon possède un moulin à scie où il emploie trois autres de ses garçons. C'est un expert dans la fabrication des carrioles. Nous en examinons plusieurs entièrement terminées qui n'attendent que des acquéreurs. Les pièces solides sont exécutées en bouleau de la région et les parties cintrées sont en placage de tilleul déroulé, acheté à Québec. La garniture (rembourrage) et la peinture de ces carrioles sont très soignées d'allure générale gracieuse. Les pièces forgées sont impeccables; on y reconnaît la solide formation transmise par le père.

Le patriarche et son "chien"

Durant les bonnes années, Alfred Cauchon vendait de quinze à vingt carrioles par hiver au prix de $125.00 chacune. Il nous fait remarquer, en passant, que, depuis la crise, la voiture automobile est de plus en plus délaissée par les cultivateurs de la région. Jusqu'à l'année 1928, il fabriquait en outre environ vingt voitures par an, de ces voitures à deux sièges, caractéristiques à la région de La Malbaie et bien connues des touristes. Ces voitures sont généralement recouvertes d'une capote de toile noire; le bois (frêne ou orme) est verni naturel. Vers 1914 ces voitures se vendaient bon an mal an $90.00; mais de 1919 à 1928, elles se sont vendues jusqu'à $225.00. Ne sont ce pas ces années là qu'il faudrait appeler les années de crise?

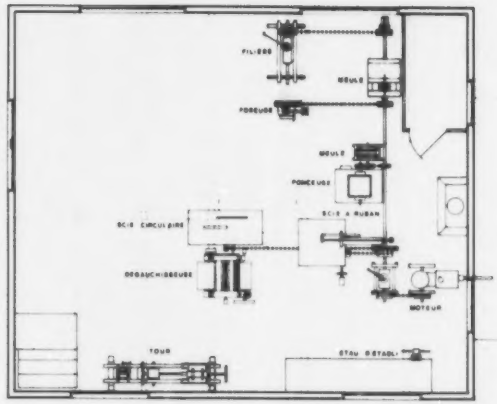
L'industrie du moulin d'Alfred Cauchon n'est pas moins prospère que sa boutique de carrosserie. On y scie une grande quantité de bouleau. Nous avons été particulièrement heureux de constater que cet excellent bois répond dans la région à de multiples utilisations industrielles. On en fait une large consommation destinée à la bobinerie; cette industrie fait vivre quelques centaines d'ouvriers de la région. Le bois est débité de la section et de la longueur désirées, il est attaché en paquets pour faciliter l'expédition. On nous dit que la maison Hanson de Québec en achète des centaines de mille pieds tous les ans destinés à être exportés en Angleterre. Alfred Cauchon en a débité pour sa part 100,000 pieds l'hiver dernier et il n'a pu remplir totalement la commande qui était de 150,000.

Puis, ces notes prises, nous continuons l'inspection de la boutique de carrosserie. Elle est actionnée par un petit barrage faisant également fonctionner le moulin à carder, situé tout à côté et dont notre hôte était autrefois le propriétaire. Une turbine placée juste au-dessous de la boutique peut être contrôlée au moyen d'une trappe pratiquée dans le parquet. Notre carrossier est aussi ingénieux que son frère Henri. Il a confectionné, avec une roue de vieille faucheuse et d'autres pièces de fer usagées, une cisaille mécanique qui fonctionne à merveille...

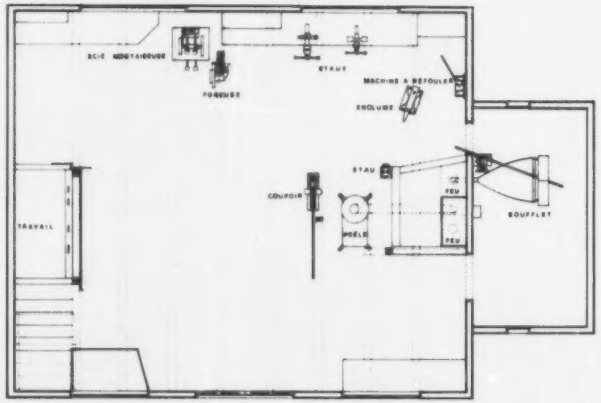
Mais, une voix venant du dehors, interrompt brusquement notre visite. Notre compagne, en bonne ménagère, nous rappelle l'heure du dîner. Nous quittons à regret le patriarche et ses fils, heureux cependant des précieuses annotations que nous avons recueillies.

En somme, cette rapide enquête et celles que nous avons faites dans d'autres villages du comté de Charlevoix nous ont permis de nous rendre compte que l'habileté manuelle et l'ingéniosité sont deux des qualités distinctives de nos compatriotes ruraux. Au cours de notre voyage d'étude, nous avons fait de véritables découvertes et nous sommes revenus convaincus que les petites entreprises locales qui peuvent paraître insignifiantes en elles-mêmes, deviendraient, si elles étaient dirigées, organisées et coordonnées, la véritable ossature économique de la province.

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION . . . RELEVES ET ANALYSE
ÉLEVATIONS
FORGE CAUCHON
Chemin de la Rivière, La Malbaie
éch:
date
par:
juin 77
1
2
3
4



étage



rez-de-chaussée

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

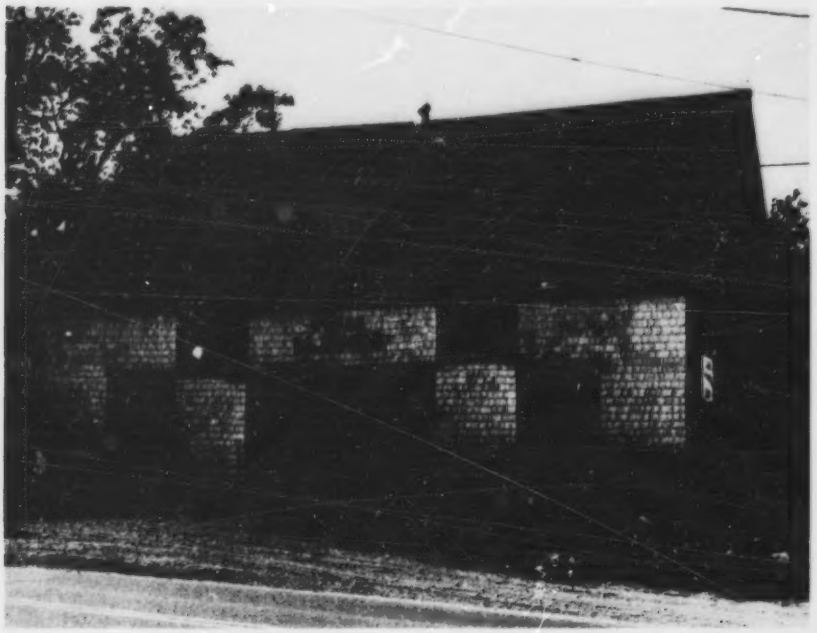
PLANS
FORGE CAUCHON
Chemin de la Rivière, La Malbaie

éch :
date : juin 77
par :

La forge McInnes, Port-Daniel

Historique

Michaël James McInnes est le fils de Georges James McInnes, autrefois cultivateur et forgeron à Port-Daniel. Michaël James n'a que dix-neuf ans quand il se porte acquéreur de la boutique de forge d'Herbert Switman. Maintenant âgé de soixante-dix-neuf ans, monsieur McInnes pratique toujours son métier.



Boutique du forgeron Michaël James McInnes à Port-Daniel en Gaspésie.
IBC 76.1703.2 (35)

Le métier

Après avoir pratiqué à peu près tous les aspects de sa profession, Michaël James McInnes s'occupe maintenant surtout de la préparation des fers à chevaux, laissant au client le soin de les poser. Il suffit à monsieur McInnes de prendre le fer usé comme modèle pour en préparer un nouveau qui s'adaptera au pied de l'animal. En plus de cette occupation, le forgeron McInnes consacre également une bonne partie de son temps à travailler le fer ornemental à froid.

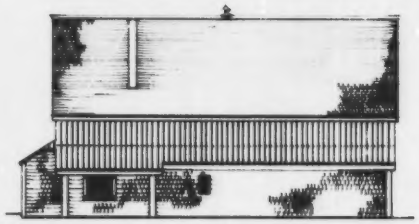
Le forgeron McInnes au travail.
IBC 76.1703.19 (35) et 76.1703.14 (35)

La boutique

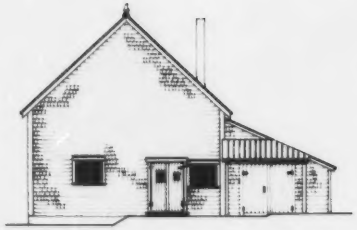
Particulièrement bien située à la sortie ouest du village, en direction de Paspébiac, dans un tournant de la route 132, cette boutique, construite vers 1900, est certainement la forge la plus intéressante de toute la Gaspésie. De dimensions importantes, elle a un peu l'allure, de par ses proportions, d'un bâtiment de ferme. Il s'agit d'une construction à claire-voie de forme rectangulaire dont le toit à deux versants était recouvert de bardeaux de cèdre, comme les murs d'ailleurs, jusqu'à l'an dernier lorsque son propriétaire a décidé d'y placer un revêtement de tôle. À l'arrière, un appendice sert surtout à ranger le métal.

Les outils

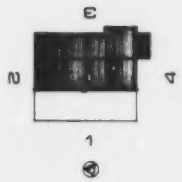
Bien aménagée, avec des aires de travail bien définies, la boutique contient un bon nombre d'appareils fixes dont le travail, des étaux, deux enclumes, un coupoir, une machine à refouler et des instruments pour le travail du bois: scies, foreuse, dégauchisseuse. À tout ceci, il faut ajouter les outils à main dont plusieurs ont été fabriqués par monsieur McInnes lui-même.

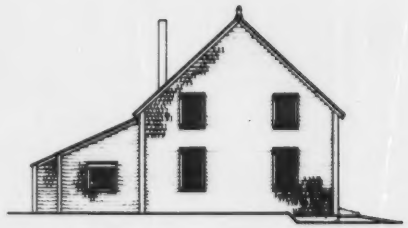


3

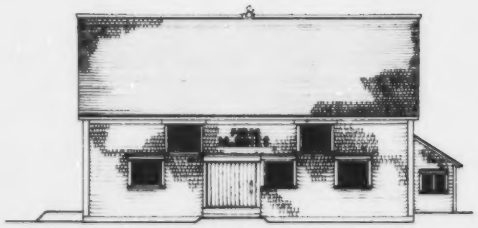


4





2



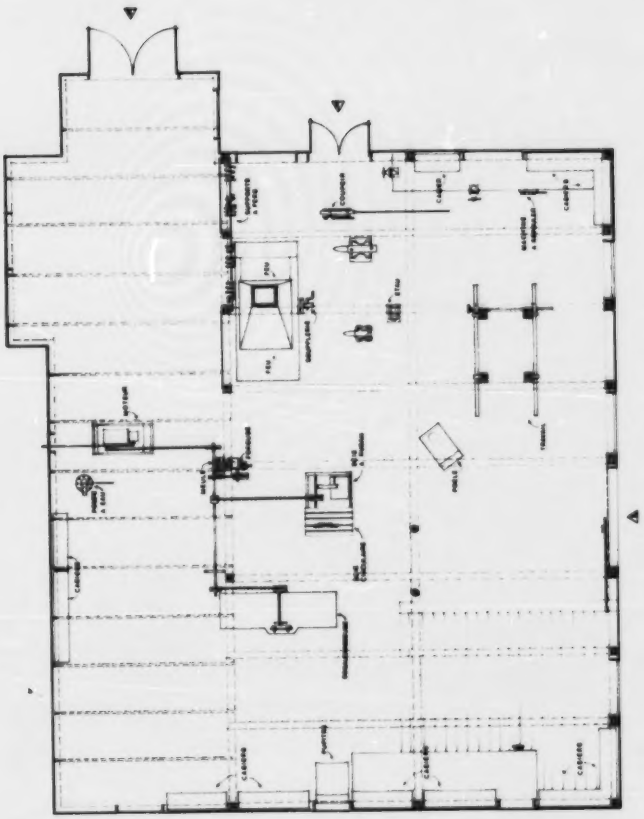
1

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

ELEVATIONS
FORGE McINNES
Port-Daniel

éch:
date
par:

juin 77



DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

PLAN
FORGE McINNES
Port-Daniel

ech:
date
par:

juin 77

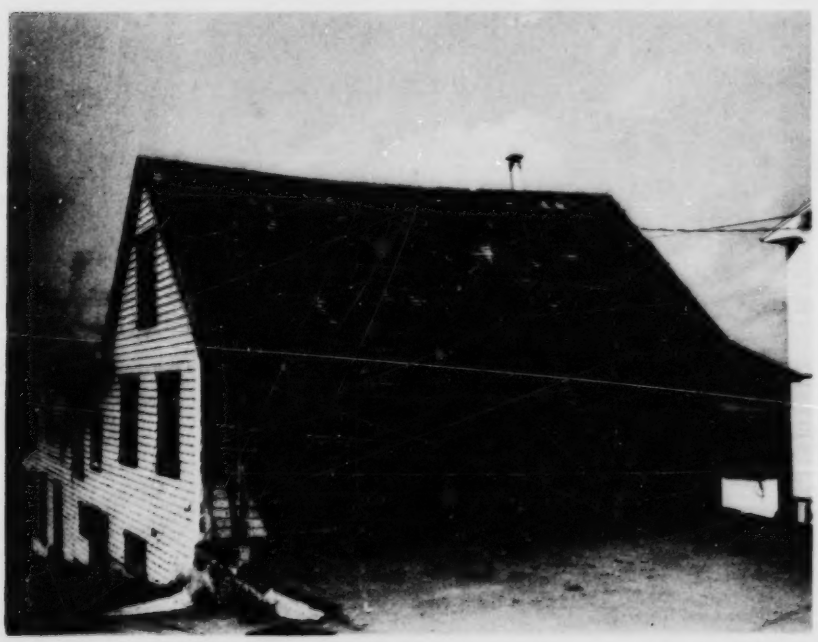
La forge Métivier, Buckland

Historique

Jean-Baptiste Métivier, cinquante-six ans, descend d'une lignée de forgerons. Son père, Wilfrid, et son grand-père, Adélard, étaient eux-mêmes des spécialistes du fer. Natif de Saint-Pierre de Montmagny, Adélard Métivier vint s'établir dans la paroisse de Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland dès l'âge de dix-sept ans. Il y construit un moulin à farine et une forge encore utilisée aujourd'hui par son petit-fils. Un de ses frères, Joseph, forgeron comme lui, était allé s'installer au village voisin, à Saint-Damien-de-Buckland.

Les sept fils d'Adélard pratiquèrent aussi le métier de forgeron. L'un d'eux, Wilfrid, l'assista et prit sa relève après sa mort survenue en 1920.

À son tour, Jean-Baptiste Métivier assure depuis l'âge de dix-sept ans la continuité de l'entreprise familiale. Même aujourd'hui, il n'a pas l'intention d'abandonner la pratique de son métier bien que les conditions de survie soient moins bonnes qu'autrefois. Il éprouve



Boutique du forgeron Jean-Baptiste Métivier.
IBC 77.1077 (45)

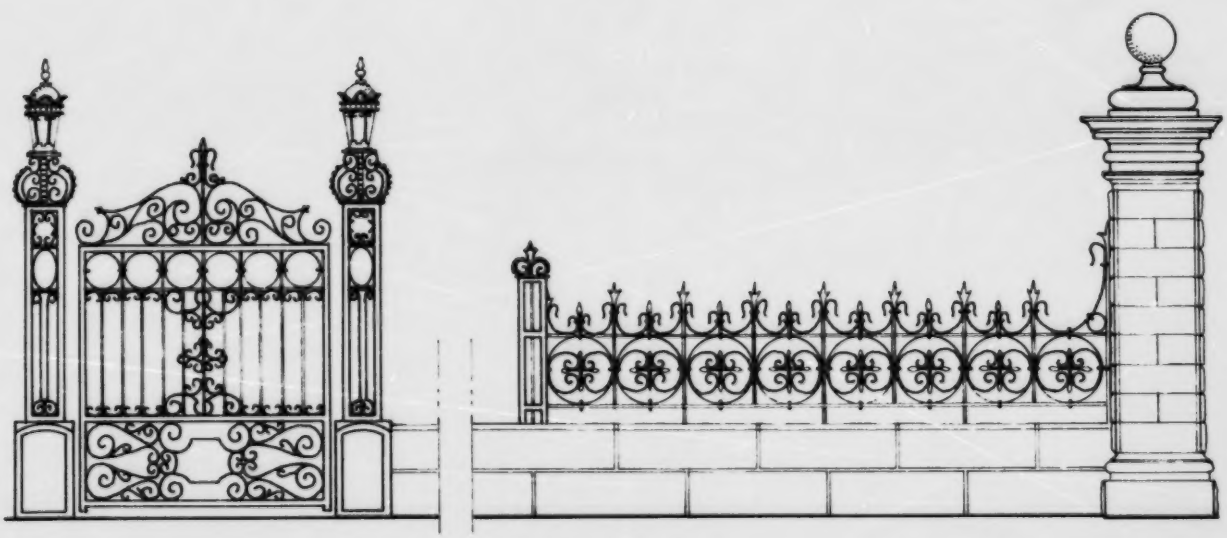
Le forgeron Métivier à l'oeuvre.
IBC 77.1082 (45)

cependant de la difficulté à se trouver de bons apprentis, désireux d'apprendre et stables, depuis que celui en qui il avait mis tous ses espoirs est mort prématurément.

Le métier

Contrairement à l'usage qui veut que chez nous les spécialistes soient rares dans les métiers du fer, Jean-Baptiste Métivier est un cas d'exception. Spécialiste du fer ornemental, il a suivi en cela les traces de son aïeul. Vers 1904, Adélard Métivier se distinguait à l'exposition de Québec en remportant une médaille d'argent pour une pièce de fer ornemental exécutée dans sa boutique avec l'aide de son fils Wilfrid. Artistes autant qu'artisans, Adélard et Wilfrid Métivier excellaient dans la forge d'art. Ils ont fréquemment réalisé, comme à Lyster dans le comté de Mégantic, des grilles et des clôtures de cimetière très ouvragées, des balustrades ou des rampes pour des églises, un peu partout dans la région de Québec.

Les modèles étaient parfois tirés de catalogues publiés par des marchands d'articles de fer ou encore inspirés de plans que le grand-père faisait venir de France par l'intermédiaire d'amis appartenant à une communauté religieuse. Jean-Baptiste Métivier possède encore l'un de ses plans, un «bleu», ayant servi à son grand-père pour l'exécution d'une grille et d'une clôture. Les autres auraient été détruits lors d'un début d'incendie dans la boutique.



Dessin d'une grille et d'une clôture de cimetière servant de modèle au forgeron Adélard Métivier.

La boutique

Ancienne et relativement encore en bon état, elle se caractérise par le prolongement de son toit à l'avant, formant ainsi une espèce d'abri par mauvais temps. Il paraît assez évident que cette partie du bâtiment constitue un ajout comme d'ailleurs les annexes situées à l'arrière. Quoiqu'il en soit, cette caractéristique la fait ressembler aux forges américaines.

Les outils

L'outillage est complet; il résulte du passage de trois générations d'artisans à l'intérieur de la boutique. Depuis quelques années, monsieur Métivier travaille aussi le fer à froid et il a équipé son atelier en conséquence, mais sans rien sacrifier de l'outillage traditionnel.

La boutique Fontaine, Buckland

Historique

Ludger Fontaine, soixante-dix-huit ans, exerce le métier de maréchal depuis l'âge de quatorze ans dans la paroisse Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland. Ludger Fontaine a acquis sa compétence en travaillant avec son père, Télesphore, décédé en 1934. Dès 1881, Télesphore Fontaine avait quitté la côte de Beaupré, après avoir fait un apprentissage de trois ans chez les forgerons Prémont de Château-Richer.

Le métier

Le père et le fils ont pratiqué la forge en général, c'est-à-dire les gros travaux tels la fabrication, la réparation et le charronnage, mais très tôt, ils se sont donné une spécialité: la maréchalerie. Ce phénomène très particulier au Québec n'est évidemment pas sans relation avec le rôle joué par les voisins d'en face, les forgerons Métivier. D'un commun accord, semble-t-il, mais de façon plutôt tacite, ces deux familles se sont attribuées des fonctions spécifiques.

Un client se présente à la boutique du maréchal Ludger Fontaine.
IBC 77.1087 (45)

Encore très actif malgré son âge avancé, Ludger Fontaine jouit toujours d'une excellente réputation de maréchal-ferrant. Il ferre tous les chevaux qu'on lui présente, même les difficiles qu'on dit «malins»; cette habileté lui attire une clientèle régulière venant de la paroisse et de la région avoisinante. Il lui arrive même de se déplacer pour aller ferrer des chevaux aux limites du comté.

La boutique

Construite par Télesphore Fontaine en 1881, elle ne possède aucune caractéristique exceptionnelle; par contre, sa simplicité et son état original de conservation lui donnent une valeur d'exemple. Sa proximité de la forge Métivier ajoute à cet intérêt.

Les outils

Pour accomplir son travail, le maréchal-ferrant a besoin de peu d'outils. En plus du feu et de l'enclume que l'on retrouve dans toutes les forges, les tenailles et les instruments contenus dans la boîte à ferrer suffisent largement. Sans avoir procédé à l'inventaire complet de l'outillage de monsieur Fontaine, on peut conclure qu'il correspond à ses besoins réels.

Le maréchal Fontaine à la porte de sa boutique.
IBC 77.126.1 (22)

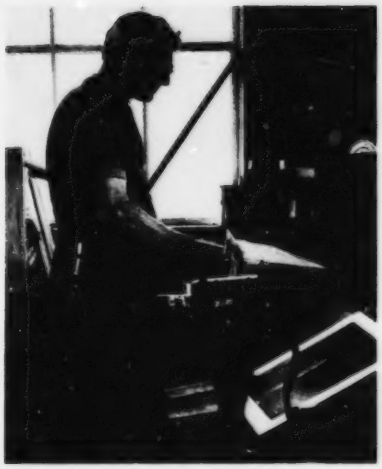
Ferblanterie Boudreau,
L'Étang-du-Nord

Originaire des Îles-de-la-Madeleine, monsieur Avila Boudreau y pratique la ferblanterie après avoir fait son apprentissage du métier dans la région du Lac-Saint-Jean en travaillant pour le compte de la compagnie Price Brothers. Revenu aux Îles, il s'installe à La Vernière (L'Étang-du-Nord) et s'y construit, en 1952, une boutique située entre sa maison et la route.

Longue de 10,20 m et large de 7,20 m, la boutique possède un toit à deux versants recouvert de bardeaux d'asphalte, sur lequel sont plantés un ventilateur et, à côté mais un peu en retrait, la cheminée. Les murs cloués de bardeaux de cèdre sont percés de nombreuses fenêtres par où la lumière entre à flot. Une enseigne magnifique est accrochée au fronton qui surmonte la porte d'entrée sur le devant de la boutique. On y lit, sous un beau fer à souder, le nom de l'artisan et sa spécialité écrits en lettres colorées.

Une fois la porte franchie, on trouve à gauche, le long du mur, une série de tablettes sur lesquelles l'artisan dépose certaines pièces de sa confection. Une machine à couper le métal, une grosse plieuse

Enseigne de la ferblanterie Avila Boudreau à l'Étang-du-Nord, Îles-de-la-Madeleine.
IBC 76.1335.2A (35)



Le ferblantier Boudreau dans son atelier.
IBC 76.1346.avant 0 (35)

et une table se partagent le centre de la pièce tandis qu'un établi borde le mur de droite jusqu'au fond de l'atelier où est placé un petit pupitre qui sert à tenir les comptes. Tout près, tirant comme une ligne de démarcation entre le lieu de travail proprement dit et l'arrière-boutique où sont remisés le matériel et la marchandise, un rouleau, le poêle de fabrication artisanale et un évier complètent l'aménagement intérieur.

Dans cet espace, à l'aide de ses machines et de ses outils, l'artisan fabrique une infinité d'objets variés dont la plupart servent aux marins: bidons à essence, égouttoirs à poissons, ventilateurs, etc. Cette spécificité de la production fait l'originalité de l'artisan, car elle témoigne à la fois d'un mode de vie basé sur l'économie de la pêche et des moyens mis en oeuvre pour y répondre.

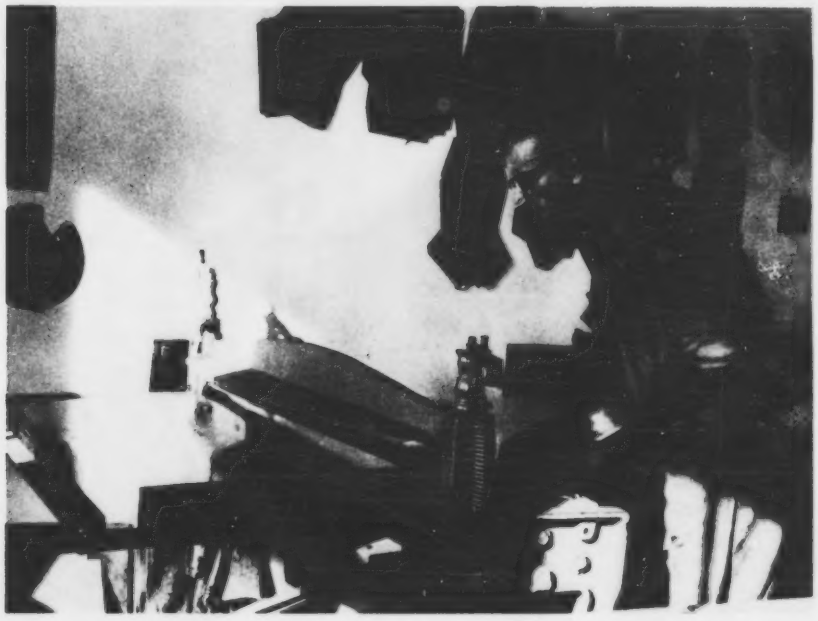
Ferblanterie Dubé,
Saint-Louis-du-Ha! Ha!

La ferblanterie de monsieur Roger-A. Dubé, sa deuxième depuis trente ans, a été reconstruite vers 1960 et s'élève sur la rue Raymond non loin de l'église de Saint-Louis-du-Ha! Ha!, un des beaux villages de cet arrière-pays qu'est le Témiscouata.

Toute argentée par la tôle qui la recouvre presque entièrement, très grande, immense même par rapport à d'autres puisque sa longueur atteint facilement 22,50 m et sa largeur pas moins de 9 m, cette boutique se divise en deux parties bien distinctes: l'atelier et l'entrepôt.

L'atelier est spacieux et convient au ferblantier qui a besoin de beaucoup d'espace pour travailler à la machine les grandes feuilles de métal qu'il utilise. À cet égard, l'atelier est bien aménagé car les tables et les établis, entrecoupés de plieuses, de perceuses, de moulureuses, sont répartis à droite et à gauche le long des murs, pour ne laisser au centre de la pièce qu'une table sur laquelle ont été fixées sept machines. Un peu partout, accrochés au mur, d'innombrables patrons en fer-blanc pendent à portée de main de l'artisan.

Boutique du ferblantier Roger-A. Dubé à Saint-Louis-du-Ha! Ha!, au Témiscouata.
IBC 76.1951.10A (35)



Monsieur Dubé coupant des feuilles de métal.
IBC 76.1950.14A (35)

Vue partielle de l'intérieur de sa boutique.
IBC 76.1950.12A (35)

L'entrepôt, qui communique avec l'atelier par deux portes, sert de garage et, comme de raison, à emmagasiner les produits fabriqués par l'artisan.

L'outillage de la boutique est perfectionné, moderne, et son assortiment complet. Rien n'y manque vraiment, du marteau aux machines parfois électriques comme l'appareil à souder ou encore l'une des plieuses. L'ensemble date de 1946, au moment où l'artisan s'est installé à son compte et s'est procuré ce qu'il lui fallait pour pratiquer le métier appris auprès d'un vieux ferblantier du village, monsieur Ouellet, avec qui il avait travaillé ensuite pendant trois ou quatre années. Depuis que l'outillage s'est transformé et que la production a changé, l'artisan s'est surtout spécialisé dans la fabrication des systèmes de chauffage et dans la pose des tuiles sur les couvertures.

Ferblanterie Gagné,
Saint-Pierre-de-Broughton

Le village de Saint-Pierre-de-Broughton est juché sur le sommet arrondi d'une montagne, à la charnière de la Beauce et de la région de Thetford Mines. Logées au détour de la route principale qui traverse le village, juste en haut d'une côte raide, la maison et la boutique de monsieur Henri Gagné passent presque inaperçues.

Pourtant avec son toit de tôle et ses murs en bardeaux, avec son étage et son sou-sol qui accentuent son volume, la boutique fait bien 12 m de longueur par 7,20 m de largeur, ce qui la rend tout de même remarquable. Son intérieur est parsemé des machines-outils habituelles: perceuse, couteau, plieuse, et des établis et tables sur lesquelles sont déposés à intervalle régulier les étaux, les moulins, les barres de fer et d'autres outils que l'artisan utilise constamment et qu'il avait acquis d'un ancien ferblantier du village, monsieur Louis Rouleau. En plus, à gauche près de la porte d'entrée, un feu de forge a été installé et une enclume posée devant. À l'étage supérieur ainsi qu'au sous-sol, des éviers, des chauffe-eau, du matériel de ferblanterie et de plomberie est rangé.

Ferblanterie Gagné à Saint-Pierre-de-Broughton en Beauce.
IBC 77.1486.22A (35)

Monsieur Henri Gagné à l'intérieur de sa boutique.
IBC 77.1452.36 (35)

Le bâtiment date de 1921. Il avait été construit par un menuisier de Saint-Pierre, monsieur Alphonse Lapointe, qui y pratiquait son métier. Monsieur Gagné l'a acquis et l'a fait déménager près de sa demeure; c'est là que, depuis quarante ans, il effectue des réparations et fabrique des systèmes de chauffage ou de ventilation et différents conduits d'eau qu'il pose ensuite à demeure. Autrefois, avant que ses activités de plombier n'occupent comme aujourd'hui une bonne partie de son temps, il produisait en quantité presque industrielle des évaporateurs, des bidons à lait et toutes sortes d'appareils.

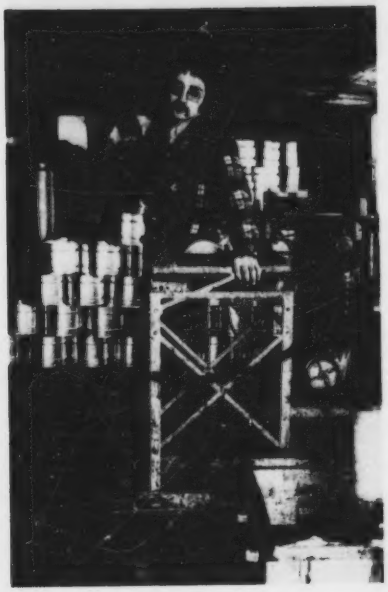
Ferblanterie Faucher,
Sainte-Marie

Dernière boutique mais non la moindre, la ferblanterie Faucher renferme dans ses murs la longue histoire d'un métier qui s'est transmis et transformé dans la famille à travers trois générations. C'est dire, en même temps que son ancienneté, l'importance et le prix de l'enseignement qu'elle peut nous apporter.

Bâtie à l'écart de Sainte-Marie de Beauce, en bordure d'un rang graveleux, peu passant et plein d'arbres magnifiques, la boutique est greffée par un jeu de portes, d'escaliers et de pièces attenantes à la maison des artisans qu'elle prolonge considérablement. Vieille de près d'un siècle, elle est faite de bois et son toit à un versant est entièrement recouvert de tôle. Malgré les nombreuses fenêtres qui l'ajourent au rez-de-chaussée et à l'étage, l'intérieur reste sombre de la suie qui s'y est accumulée au cours des ans comme autant de couches de sueur.

Construite en effet vers la fin du XIX^{e} siècle par Jean Faucher, elle fut léguée à son fils Jean-Thomas qui avait commencé à y travailler dès l'âge de douze ans. Très tôt, il s'est spécialisé dans

Maison et boutique des ferblantiers Faucher à Sainte-Marie en Beauce.
IBC 77.1472.8A (35)



Le ferblantier Jocelyn Faucher, troisième de la lignée.
IBC 77.1472.12A (35)

la fabrication et la réparation de l'attirail à érablière. Bien lui en prit car son carnet de commandes s'est tellement rempli qu'il devait parfois employer jusqu'à dix-huit hommes pour l'honorer. À son tour, Jean-Thomas Faucher a enseigné le métier à ses trois fils. L'un d'eux, Jocelyn, a racheté la boutique où il poursuit, selon la même orientation, le travail de son père. Toutefois, il fabrique à l'occasion des girouettes en fer-blanc et en cuivre.

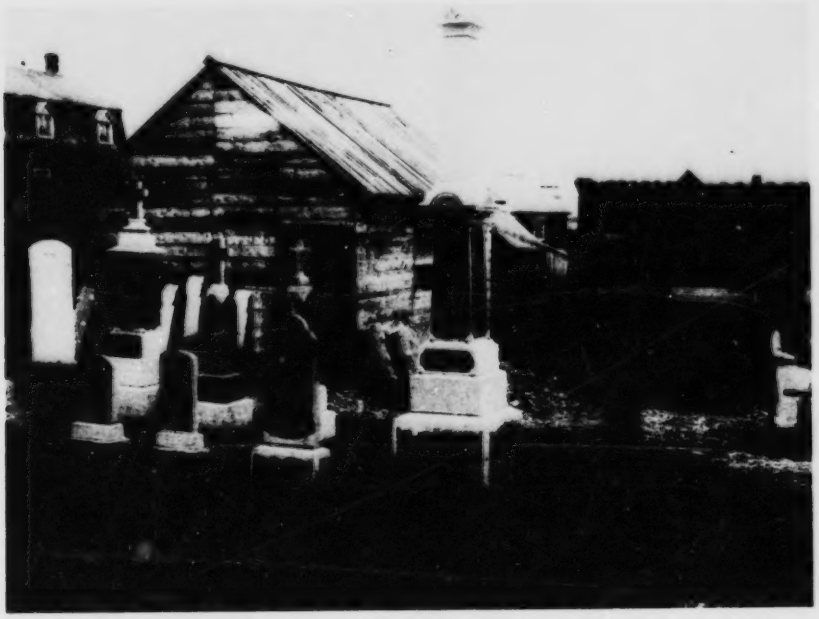
Trois générations d'artisans se sont donc succédées, laissant chacune à tour de rôle la trace de son passage soit dans les patrons accrochés aux murs, soit dans les outils dispersés un peu partout, soit dans les machines mobiles ou fixes qui sont remisées à l'étage supérieur. L'ensemble exigera cependant un inventaire détaillé qui rendra compte et fera la part des innovations que chaque génération a apportées avec elle et de la tradition que chacune a assumée. Car cette dialectique de l'emprunt et de l'invention est au coeur même de la réalité artisanale.

Métiers de la pierre

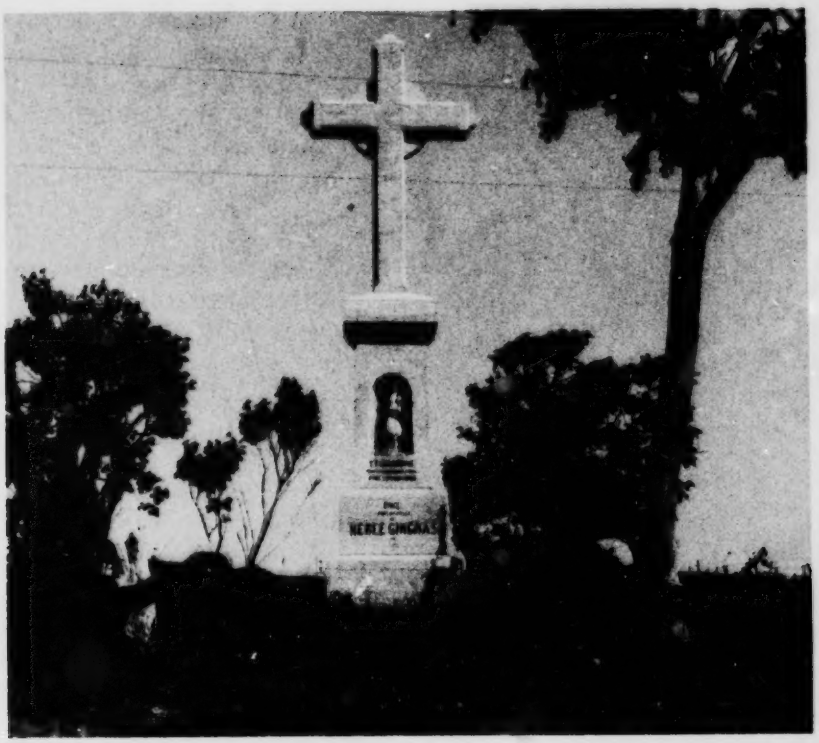
Le tailleur de pierre

Dans un pays où la pierre a beaucoup été utilisée pour la construction des édifices, il peut paraître étrange d'affirmer que le métier de tailleur de pierre est un métier disparu. Partout au Québec, on trouve les traces du travail ardu de ces artisans qui, depuis les débuts de la colonisation jusqu'à la première moitié du XX^{e} siècle, ont façonné cette dure matière pour en extraire des pierres à bâtir, utilisées pour la construction des maisons, des églises et des bâtiments administratifs, ou pour la réalisation des monuments funéraires et commémoratifs, parfois de véritables sculptures.

Nos inventaires sont pourtant explicites; le métier est mort, et bien mort. Bien sûr, il est encore possible d'interroger d'anciens tailleurs de pierre qui le connaissent à fond pour l'avoir pratiqué pendant trente ou quarante ans. Dans le comté de Portneuf surtout, cette région étant particulièrement riche pour la pierre qu'on extrayait et qu'on extrait encore de ses carrières, on trouve des spécialistes dont la compétence est reconnue. Des personnes comme Hector Laroche, Lucien Rosa, Rosaire Crête, Ernest Gingras, de Rivière-à-Pierre, ne figurent pas dans notre répertoire. Ces artisans retraités ont une parfaite connaissance du métier, mais ils ne peuvent figurer au palmarès des artisans encore en exercice.



L'atelier du tailleur de pierres A. Vézina. Photo prise au Saguenay par le photographe Eudore Lemay au début du siècle. Gracieuseté de monsieur Pierre Demers de Jonquière.
IBC 78.0488 (45)



Croix de pierre érigée en 1909 à Neuville par monsieur Gédéon Gingras et ses frères, tailleurs de pierre à Saint-Marc-des-Carrières, pour commémorer l'arrivée de leur famille au pays il y a quatre cents ans.
Fonds Jean-Simard

Parmi les carrières encore en activité il faut citer deux lieux, Rivière-à-Pierre et Saint-Marc. À Rivière-à-Pierre, les familles Dumas et Voyer exploitent une carrière depuis trois générations. C'est de là que provient la célèbre croix de Gaspé érigée en 1934 pour commémorer le 400e anniversaire du passage de Jacques Cartier. Là, comme partout ailleurs, les techniques d'extraction ont changé et la pierre n'est plus préparée avec les mêmes méthodes qu'autrefois. L'outillage mécanique a remplacé l'adresse des anciens ouvriers.

Les compagnies qui s'occupaient de tout, depuis l'extraction ou l'arrachement du matériau, sa préparation ou la taille, jusqu'aux contrats de construction, se consacrent maintenant principalement à la première étape. C'est vers 1920 que le nombre des artisans de la pierre aurait été le plus élevé dans le comté; à cette époque, il y aurait eu à Saint-Marc-des-Carrières, paroisse érigée en 1901, jusqu'à cent cinquante tailleurs de pierre. Ils sont tous disparus, o presque.

Il faut dire que le métier est particulier et que, même s'il était encore pratiqué, il échapperait en partie à nos recherches, compte tenu des critères fixés au départ. L'artisan tailleur de pierre peut se comparer au charpentier. Tous deux n'ont généralement pas d'atelier fixe et leur production n'est pas à proprement parler un bien de consommation, contrairement par exemple, à celle du forgeron, de l'ébéniste ou du cordonnier. Son rôle consiste à préparer la pierre pour le maçon qui s'en servira pour la construction des édifices. En ce sens, on peut dire que ces deux métiers sont complémentaires.

Le tailleur de pierre acquérait toujours la connaissance de son métier par apprentissage. La transmission du métier se faisait souvent de père en fils ou d'un maître local à un jeune apprenti du même lieu. À Saint-Marc-des-Carrières par exemple, Adélard Vézina a formé de nombreux apprentis. L'apprentissage se faisait parfois à l'extérieur du village. André Darveau, du même endroit, aurait appris le métier d'un maître-tailleur belge à Montréal.

Plusieurs sortes de pierre sont employées dans la construction. Certaines sont tendres, d'autres dures. La pierre tendre sera souvent nommée par l'homme de métier «pierre à chaux». En fait, il s'agit de calcaires que l'action du feu réduit en chaux. La pierre à chaux a beaucoup été utilisée, par le passé, pour la construction des maisons. On la trouvait sur la côte de Beaupré, à Pointe-aux-Trembles (Cap-Santé), ou, plus tard, à Saint-Marc. Dès le début du XVIII[e] siècle, sur la côte de Beaupré, une tentative était faite pour tirer du sol ce matériau si utile. La pierre de granite, plus dure et plus difficile à extraire et à travailler, a commencé à être exploitée plus tardivement parce qu'elle nécessite un outillage plus lourd et plus complexe.

Il y a plusieurs façons de travailler la pierre. Elle peut être layée, c'est-à-dire dressée à la laie ou au peigne, taillée lorsqu'elle est dressée également sur toutes ses faces, ou encore «piquée», c'est-à-dire taillée sans être aplanie. Ses parements sont alors marqués de petits trous. Autrefois, la pierre était le plus souvent préparée sur le lieu de son extraction pour être ensuite transportée par des voitures tirées par des chevaux, ou encore par bateaux, sur les chantiers. Lors de la construction d'édifices importants, comme les parlements de Québec ou d'Ottawa, par exemple, ce sont parfois les artisans eux-mêmes qui se déplaçaient pour aller travailler sur place. Ils apportaient alors avec eux un coffre lourd et massif, fait de bois, de fer et de tôle, et renfermant tous leurs outils dont le nombre s'élevait parfois à plus de deux cents.

Lorsque l'apprenti tailleur de pierre recevait le titre de maître, il devait acheter son coffre et ses propres outils. Jusqu'à la méca-

nisation industrielle contemporaine, les outils servant à tailler la pierre sont des outils à main, généralement faits de fer ou d'acier. Au contact de la pierre ils se détériorent rapidement; les pointes, les tranchants ou les dents s'usent au contact de la matière à travailler. C'est pourquoi l'artisan a besoin de deux fois plus d'outils qu'il n'en utilise réellement, un jeu complet étant presque toujours chez le taillandier pendant que l'autre était utilisé. Dans des régions où le travail de la pierre représentait une activité importante, la taillanderie devenait une spécialité pour les forgerons. Plusieurs compagnies s'assuraient même les services à temps complet de forgerons-taillandiers pour voir à la production et à l'entretien des outils des ouvriers. C'est justement , ce que faisaient les forgerons Albert Saint-Pierre et Roland Lavoie à la carrière Dumas et Voyer de Rivière-à-Pierre.

Le coffre du tailleur de pierre contient les outils suivants: la masse utilisée pour le dégrossissage, le marteau de chêne ou «en peau» pour frapper les pointes, les ciseaux, les tranches et les poinçons servant à sculpter; les bouchardes, espèces de marteaux à têtes carrées pourvues de dents pointues qui donnent des parements plus ou moins unis selon la «dentition»; les mèches ou «drills» utilisées avec le coin de fer et les jumelles pour fendre la pierre; enfin les règles, équerres, sauterelles et compas nécessaires au mesurage et au traçage.

Comme on l'a dit précédemment, le tailleur de pierre est l'artisan qui a la charge de tailler le bloc de pierre ou la pierre brute sur toutes ses faces afin d'en obtenir un élément de construction. Certains travaux, cependant, demandent une habileté ou une dextérité telle que l'artisan peut être désigné par le terme sculpteur. Ce type de sculpteur se distingue pourtant du tailleur de pierre pour les raisons suivantes: d'abord, il travaille généralement dans un atelier et n'est pas appelé à se déplacer; ensuite, il réalise un produit fini qu'il offre à sa clientèle. À ce titre, il devrait figurer dans notre répertoire, mais sa disparition est presque totale. Les marbriers ou sculpteurs de pierres tombales ou de monuments commémoratifs n'existent plus. Pourtant, c'était autrefois un métier répandu. Aujourd'hui le «manufacturier de monument» est davantage un marchand qui offre des produits à sa clientèle à partir d'un catalogue. En fait, il reçoit les monuments déjà préparés et n'a plus qu'à inscrire, à l'aide d'un fusil à air comprimé, les noms des personnes décédées. Le travail n'a plus rien de traditionnel ou d'artisanal. L'époque où l'artisan sciait, taillait, sculptait le bloc de pierre pour lui faire prendre la forme d'un obélisque ou d'une stèle ouvragée de motifs végétaux, floraux ou animaliers, est révolue.

LE PERÇAGE DE LA PIERRE

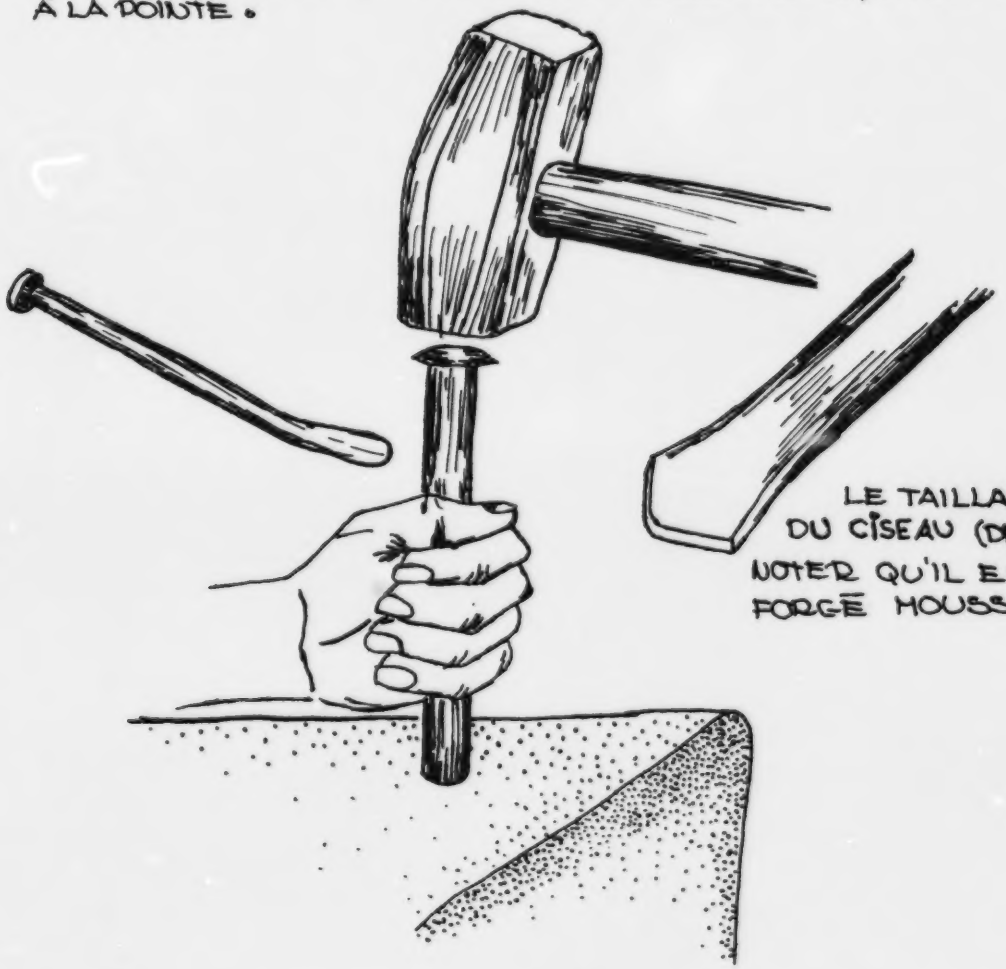
PLANCHE N°1

1° - ON CREUSE DES TROUS DANS LA PIERRE GÉNÉRALEMENT POUR Y INTRODUIRE DES COINS À FENDRE.

2° LES DIMENTIONS DU TROU À CREUSER SONT DONC EN PROPORTION AVEC CELLES DES COINS À FENDRE.

3° LE CISEAU (DRILL) EST POSÉE SUR LA PIERRE ET FRAPPÉE AU MARTEAU DE FER. ENTRE CHAQUE COUP, ON DOIT RELEVER L'OUTIL LÉGÈREMENT ET LE TOURNER ENTRE LES DOIGTS D'AU PLUS 1/8 DE TOUR.

4° LES DÉBRIS DE PIERRE DOIVENT ÊTRE RETIRÉS DE TEMPS À AUTRE À L'AIDE D'UN CLOU DE 5/0 APLATI À LA POINTE.



LE TAILLANT DU CISEAU (DRILL) NOTER QU'IL EST FORGÉ MOUSSE.

LE FENDAGE DE LA PIERRE

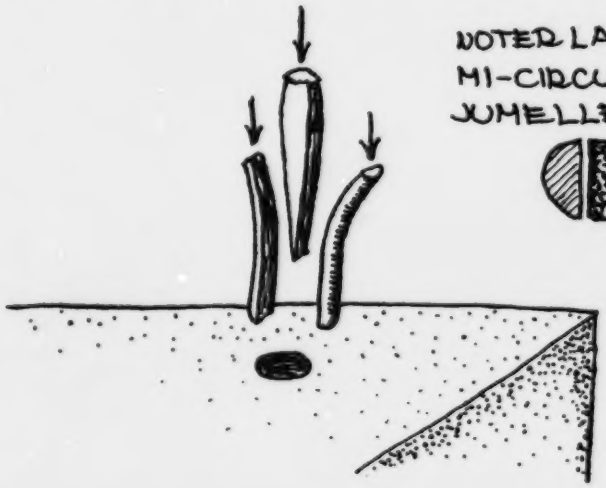
(PLANCHE N°2A)

= LA TECHNIQUE DE BASE :

1= ON PERCE DES TROUS HABITUELLEMENT ESPACÉS D'ENVIRON 4 po

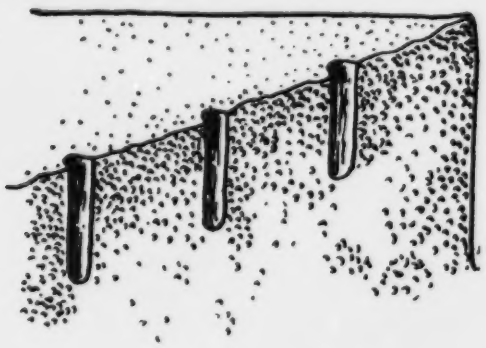
2= ON INTRODUIT DANS CHAQUE TROU DEUX JUMELLES ET UN COIN (LES JUMELLES FACILITENT LA DESCENTE DU COIN ET RÉPARTISSENT DE FAÇON ÉGALE L'EFFORT DU COIN SUR TOUTE LA PAROI DU TROU.

3= ON POUSSE ENSUITE LES COINS AU MARTEAU. TOUS LES COINS SONT FRAPPÉS CONSÉCUTIVEMENT ET LE PLUS ÉGALEMENT POSSIBLE.



NOTER LA SECTION SEMI-CIRCULAIRE DE LA JUMELLE.

4= LES COINS SONT FRAPPÉS JUSQU'À CE QUE LA PIERRE FENDE ENTRE LES TROUS.

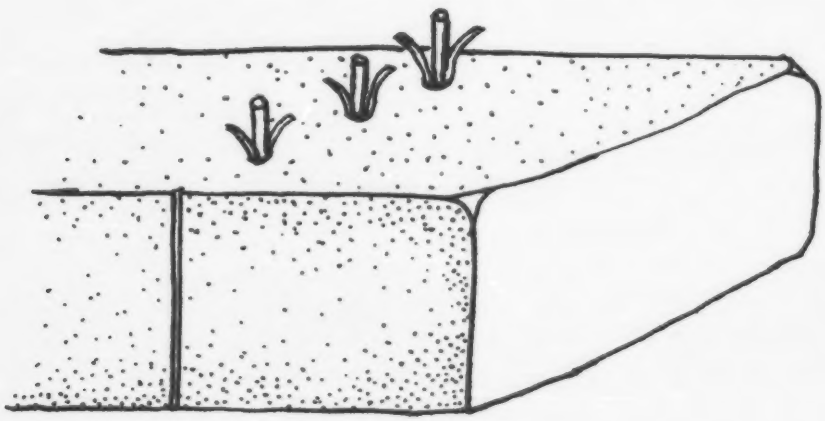


LE FENDAGE DE LA PIERRE

(PLANCHE N°2B)

- PARTICULARITÉS IMPORTANTES :

  - POUR CERTAINS BLOCS DE PIERRE DONT LA DIRECTION DU FIL EST PEU SURE IL FAUT "DIRIGER" LA FENTE EN PRATIQUANT UNE RAINURE SUR L'UNE DES FACES ADJACENTES À CELLE QUI EST PERCÉE.



  - QUELQUE FOIS MÊME, IL FAUT CREUSER UNE RAINURE SUR LES DEUX FACES ADJACENTES À CELLE QUI EST PERCÉE OU ENCORE REMPLACER LES RAINURES PAR DES RANGÉES DE TROUS.

  - DE TOUTE FAÇON, CES DÉCISIONS SONT PRISES À L'ÉCOUTE DU SON QUE REND LE MARTEAU FRAPPANT SUR LES COINS ; SI LA PIERRE A "ENVIE" DE FENDRE BIEN DROIT, LE MARTEAU REND UN SON PARTICULIER ; PAR CONTRE, SI LE SON CHANGE, LE TAILLEUR VERRA À DIRIGER LA FENTE CONVENABLEMENT

LE TRAVAIL DE LA PIERRE À L'AIDE DU _____(PINCH)
(PLANCHE N°3)

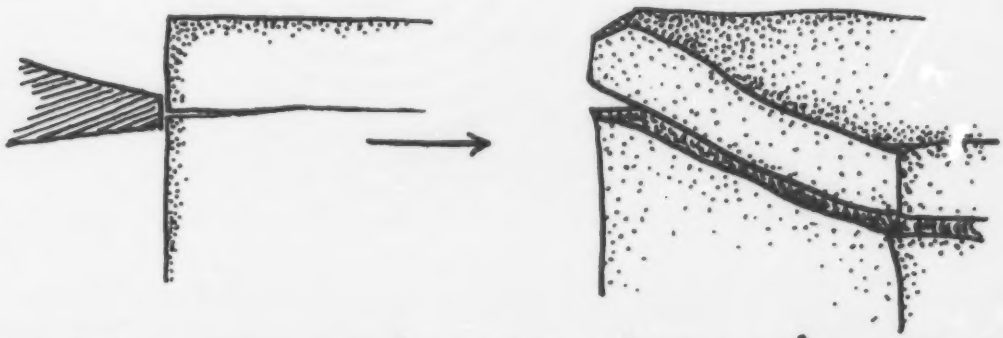
= ON FRAPPE SUR CET OUTIL À LA MASSE DE FER

REMARQUER LE TAILLANT PARTICULIER DE CET OUTIL.

= EN GROS, ON UTILISE LE (PINCH) DE DEUX FAÇONS:

1= SOIT EN APPLIQUANT LE TAILLANT DE BIAIS SUR LA PIERRE:

2= SOIT EN APPLIQUANT LE TAILLANT À PLAT SUR LA PIERRE:

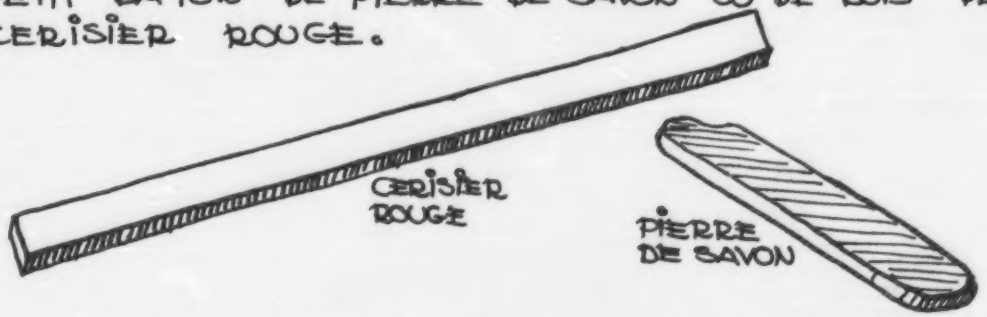


= ENCORE ICI, IL FAUT SAVOIR RECONNAÎTRE LA DIRECTION DU FIL DE LA PIERRE ET CECI GRÂCE AU SON QUE REND LE MARTEAU FRAPPANT SUR L'OUTIL. DE CETTE FAÇON LE TAILLEUR SAURA S'IL PEUT APPLIQUER LA MÉTHODE N2 PAR EXEMPLE SANS BRISER SA PIERRE.

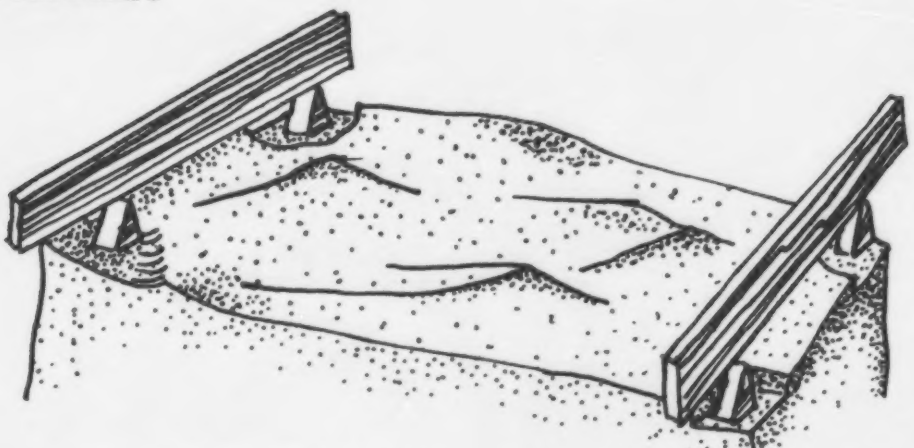
LE MARQUAGE

(PLANCHE N°4)

- SELON QUE LA PIERRE À MARQUER EST FONCÉE OU PÂLE, RUGUEUSE OU LISSE, ON MARQUE À L'AIDE D'UN PETIT BÂTON DE PIERRE DE SAVON OU DE BOIS DE CERISIER ROUGE.



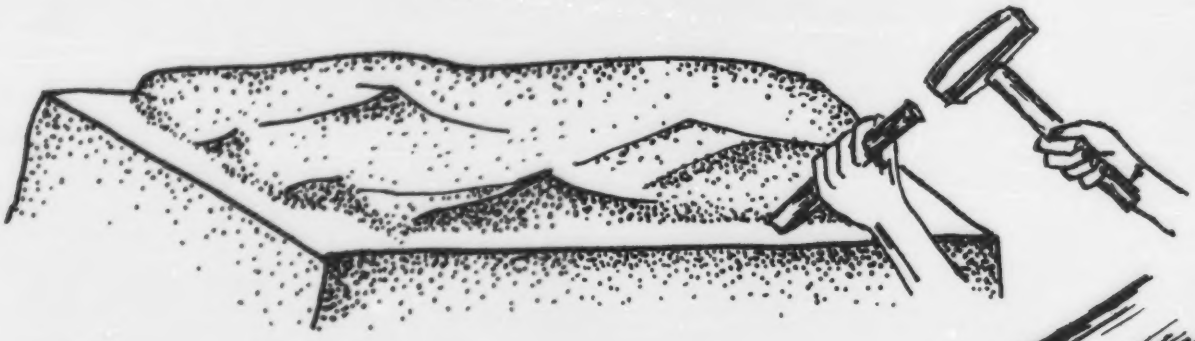
- MÉTHODE DE MARQUAGE D'UN PLAN SUR UNE PIERRE IRRÉGULIÈRE:



1- QUATRE EMPLACEMENTS BIEN PLATS SONT CREUSÉS AUX EXTRÉMITÉS DE LA PIERRE; LEUR PROFONDEUR DOIT CORRESPONDRE À CELLE DE LA CAVITÉ LA PLUS PROFONDE SE TROUVANT SUR LA SURFACE À APLANIR.
2= SUR CES EMPLACEMENTS SONT POSÉS LES "BONHOMMES", PRISMES DE FER DE 3po DE HAUTEUR.
3=ON PLACE DEUX LATTES SUR CES BONHOMMES
4=IL S'AGIT ALORS D'APPROFONDIR LES EMPLACEMENTS DES BONHOMMES JUSQU'À CE QUE LES DEUX LATTES S'ENLIGNENT PARFAITEMENT.
5=ON RELIE CHAQUE EMPLACEMENT D'UN TRAIT ET LE PLAN EST PARFAITEMENT DÉLIMITÉ.

LE DÉGROSSISSAGE D'UNE PIERRE IRRÉGULIÈRE
(PLANCHE N° 5)

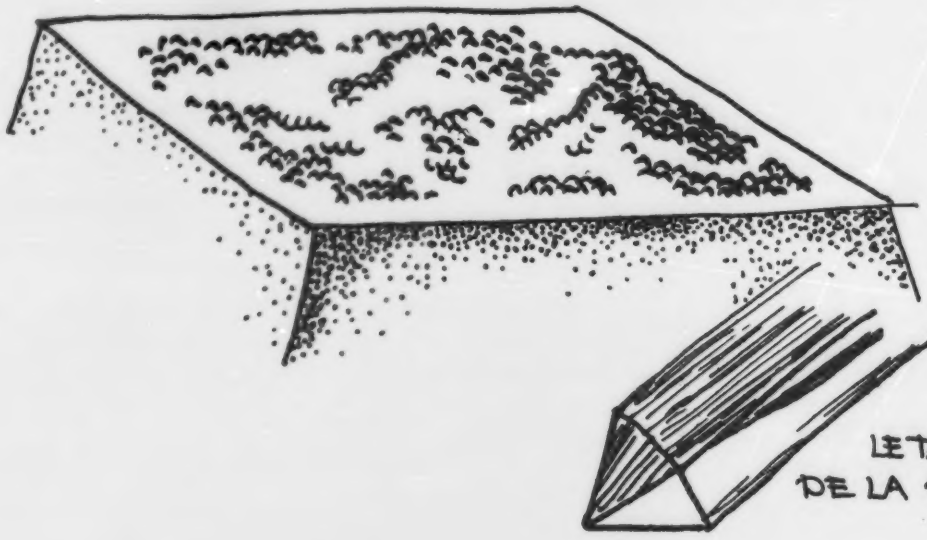
- UNE FOIS LA PIERRE MARQUÉE COMME LE MONTRE LA PLANCHE N°4, ON APLANIT LA PIERRE D'UN COIN À L'AUTRE SUR UNE LARGEUR D'ENVIRON 1½ po. (FAIRE UNE "DRAFT").



- LE TRAVAIL EST COMMENCÉ AU (PINCH), ON EMPLOIE EN SUITE LA POINTE, ENFIN, ON TERMINE AU CISEAU

LE TAILLANT DU CISEAU

ON DÉGROSSIT ENSUITE LA PARTIE CENTRALE À LA POINTE

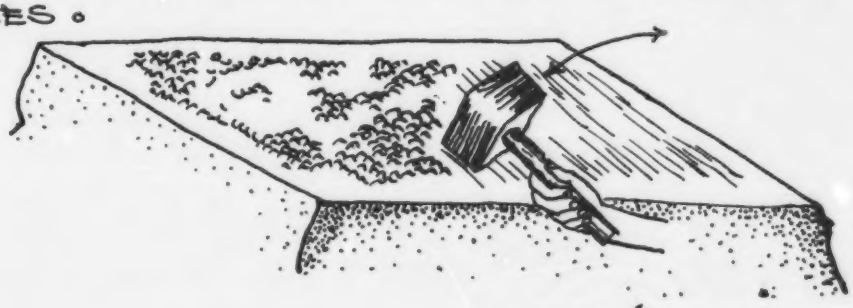


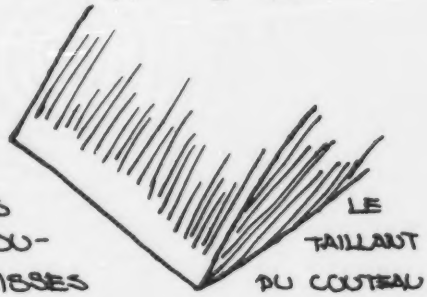
LE TAILLANT DE LA POINTE

LES BOUCHARDES

(PLANCHE N° 6)

- ON NE BOUCHARDE LA PIERRE QU'APRÈS LE DÉGROSSISSAGE À LA POINTE. LA BOUCHARDE ADOUCIT LA PIERRE EN ENLEVANT TOUTE ASPÉRITÉ
- D'ABORD ON FRAPPE LA PIERRE AU COUTEAU. CETTE GROSSE BOUCHARDE À UN SEUL TAILLANT (1 LAME) ENLÈVE LES PLUS GROSSES ASPÉRITÉS ET PRÉPARE LA SURFACE EN VUE DE LA FINITION AVEC LES BOUCHARDES À LAMES MULTIPLES.



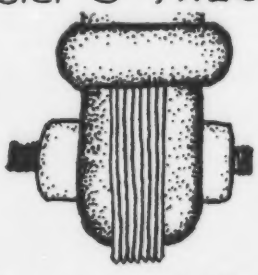


- ON FINIT LA SURFACE À L'AIDE DES BOUCHARDES. LES BOUCHARDES SONT À LAMES MULTIPLES: DE DEUX À PLUS DE 12 LAMES. EN PLUS, CERTAINES BOUCHARDES ONT LEURS LAMES PLUS ÉPAISSES QUE D'AUTRES.

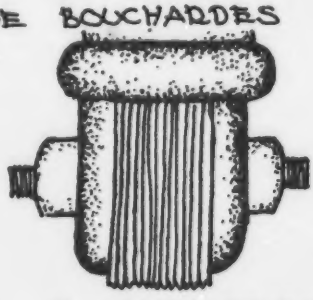
ON COMMENCE TOUJOURS AVEC UNE BOUCHARDE À LAMES ÉPAISSES ET PEU NOMBREUSES POUR FINIR AVEC UNE AUTRE À LAMES FINES ET PLUS NOMBREUSES.

ENTRE LA PREMIÈRE ET LA DERNIÈRE BOUCHARDE ET SELON LE DEGRÉ DE FINITION RECHERCHÉ ON PASSE TOUTE UNE GAMME D'AUTRES BOUCHARDES.

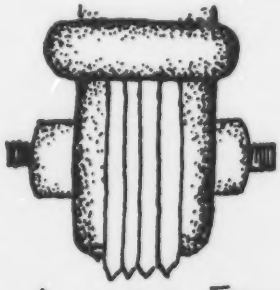
- VOICI 3 TYPES DE BOUCHARDES



7 LAMES FINES



13 LAMES FINES

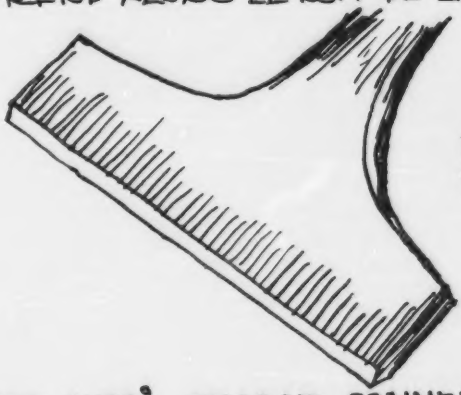


4 LAMES ÉPAISSES

OUTILS SPÉCIAUX UTILISÉS POUR LE TRAVAIL DE LA PIERRE À CHAUX

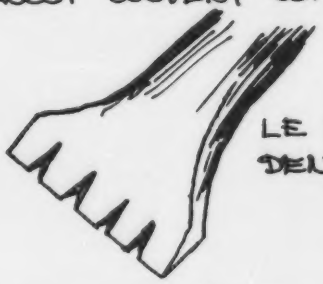
(PLANCHE N°7)

- LE DÉGROSSISSAGE DE LA PIERRE À CHAUX SE FAIT AVEC UNE POINTE QUE CELLE ILLUSTRÉE À LA PLANCHE N° 5
- LE COUTEAU PEUT ÊTRE REMPLACÉ PAR LE CISEAU LARGE L'OPÉRATION PREND ALORS LE NOM DE LAYAGE (OU LAGAGE)



LE TAILLANT DU CISEAU LARGE.

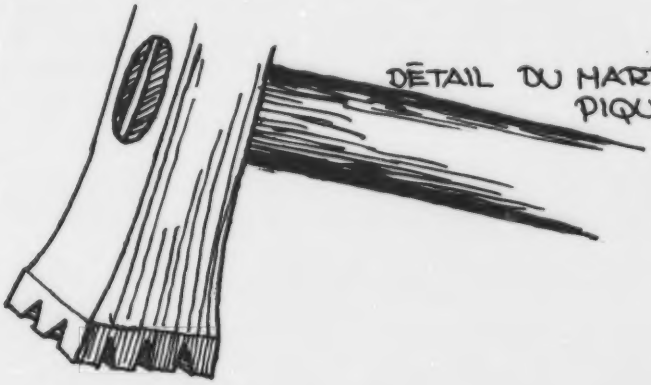
- LA FINITION EST AUSSI SOUVENT COMMENCÉE AU CISEAU À DENTS



LE TAILLANT DU CISEAU DENTELÉ.

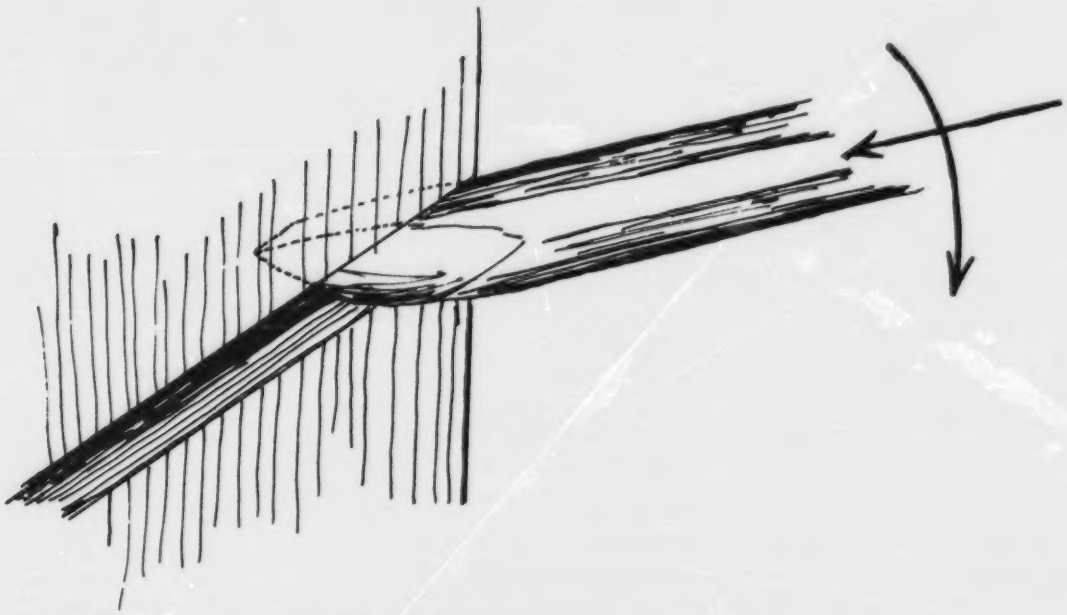
- DÉTAIL IMPORTANT : POUR LA PIERRE À CHAUX, POINTES ET CISEAUX SONT BATTUS AU MAILLET DE BOIS.

- EN OUTRE DE LA FINITION À LA BOUCHARDE, ON PEUT LA "PIQUER", C'EST À DIRE LUI DONNER UN FINI BOSSELÉ. CE TRAVAIL SE FAIT AU MARTEAU À PIQUER.



DÉTAIL DU MARTEAU À PIQUER.

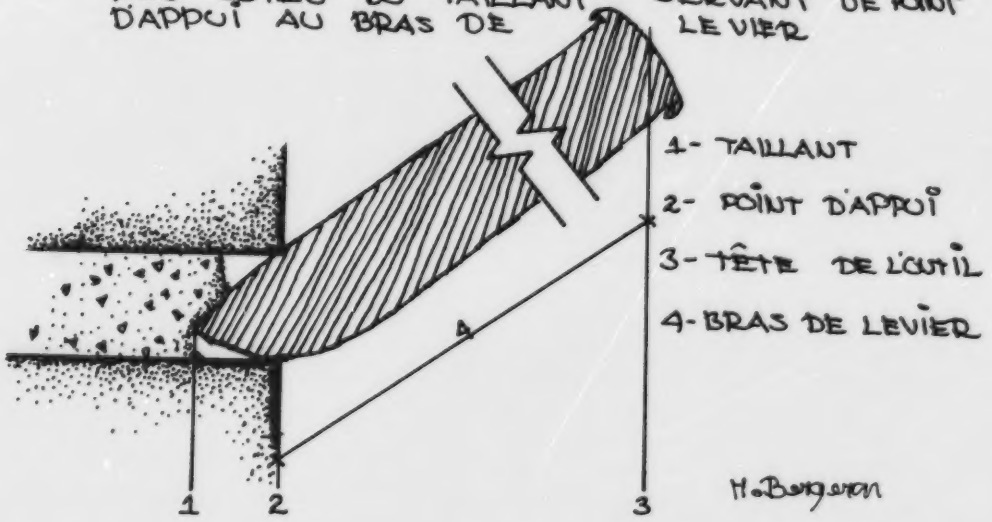
L'OUTIL À DÉGRADER LES JOINTS



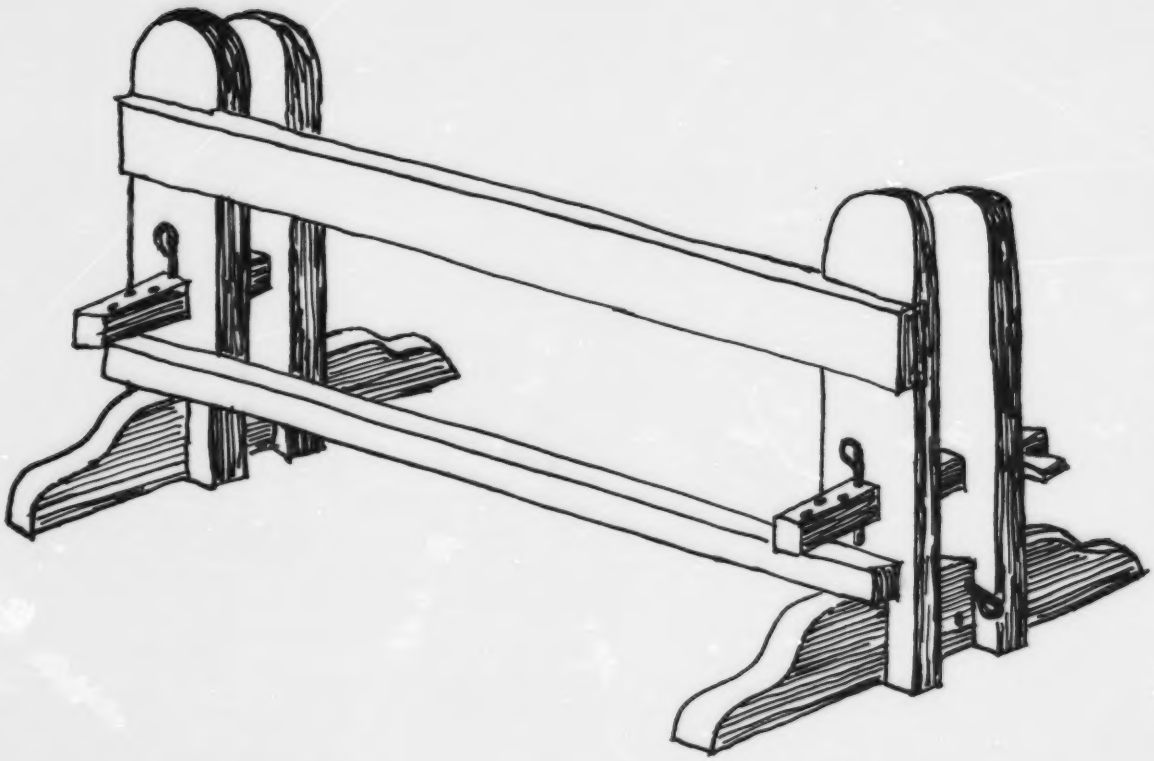
IL S'AGIT D'UN OUTIL DONT LA FORME EST TRÈS PARTICULIÈRE : ON Y TROUVE À LA FOIS LE PRINCIPE DU CISEAU ET CELUI DU LEVIER

CISEAU : LA TIGE EST APLATIE EN FORME DE TAILLANT DE CISEAU À L'UNE DES EXTRÉMITÉS. L'OUTIL EST FRAPPÉ AU MARTEAU

LEVIER : POUR CASSER ET DÉLOGER LES DÉBRIS DE MORTIER, ON PEUT UTILISER L'OUTIL COMME OU LE FERAIT D'UN LEVIER, LE PLUS LONG DES CÔTÉS DU TAILLANT SERVANT DE POINT D'APPUI AU BRAS DE LEVIER



SERRE À MAINTENIR LES PIERRES DEU ÉPAISSES.
(PLANCHE N° 9)



LES MACHOIRES DU FOND PEUVENT COULISSER SUR LES PIEDS ET SONT BLOQUÉES À L'AIDE DE DEUX TIGES DE FER. UN SYSTÈME DE COINS MAINTIENT SOLIDEMENT LA PIERRE EN PLACE.

Élément remarquable

Atelier Dollard Caron,
tailleur de pierre, Sainte-Anne-de-Beaupré

Historique

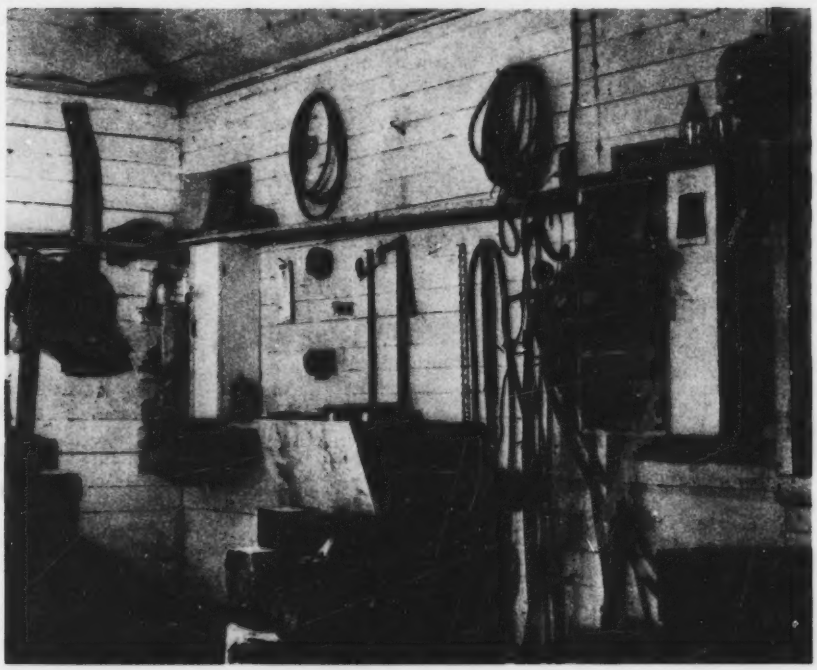
Monsieur Dollard Caron est le fils d'un tailleur et sculpteur de pierre du comté de Portneuf.

Originaire de Saint-Marc-des-Carrières, Eugène Caron vint s'établir à Sainte-Anne-de-Beaupré pour travailler à la construction de la «Basilique». Les travaux achevés, au lieu de retourner chez lui comme la plupart de ses compagnons, Eugène Caron décida de se fixer à Sainte-Anne et d'y installer sa boutique.

Le métier

La production d'Eugène Caron, sculpteur de monuments funéraires, s'adressait surtout à une clientèle locale.

Suivant les traces de son père, Dollard Caron continue aujourd'hui la pratique du métier en s'adaptant aux conditions nouvelles.



Intérieur de la boutique de monsieur Caron.
IBC 77.1060.13A (35)

La boutique

Construite en 1929, elle n'a fait l'objet d'aucune transformation majeure; ce fait lui confère un intérêt particulier même si, sur le plan architectural, il s'agit d'un bâtiment quelconque. À l'intérieur, on trouve encore le foyer et l'enclume que l'artisan utilise pour l'entretien de ses pointes et de ses ciseaux, les établis de travail ou «tob», espèces de bancs sur lesquels repose la pierre pendant la taille, le chariot, véhicule qui sert à transporter les pierres du lieu de débarquement jusqu'à l'intérieur de la boutique, et, évidemment, tous les outils contenus dans le coffre.

Le tailleur de pierre Dollard Caron et son coffre à outils.
IBC 77.1060.35A (35)

Métiers du bois

Les métiers du bois consistent en divers travaux d'une substance dure, compacte et solide, mais aussi chaude et maléable: le bois.

«Les ouvriers chargés d'exécuter des divers travaux se nomment menuisiers. Ils s'appelèrent d'abord huchers parce qu'ils confectionnaient des huches, sortes de coffres à pétrir le pain, puis huissiers en raison des huis ou portes qu'ils étaient chargés de construire.

Ils ont conservé ce nom jusqu'à la fin du XIV^e siècle; à cette époque, le 4 septembre 1382, un arrêt réglant le statut des corporations, ordonna qu'à l'avenir on les appellerait menuisiers, dérivé de minutarius ou minutianus, mot latin que l'on pourrait traduire par ouvriers s'occupant de menus ouvrages en bois» [11].

En réalité, les métiers du bois ne se bornent pas à la seule menuiserie. Dans la grande région de l'Est du Québec, de nombreux autres spécialistes façonnent des produits très diversifiés à partir de cette matière de base.

Ainsi les charpentiers contribuent à l'élaboration des habitations en dressant les charpentes; les constructeurs de navires mettent en chantier les embarcations des pêcheurs et des sportifs ou bien en effectuent les radoubs nécessaires; les luthiers façonnent et entretiennent les instruments de musique des violoneux tandis que les charrons ou «voituriers» construisent encore des véhicules utilitaires pour la ferme. Et tous oeuvrent à partir d'un produit répandu autour de nous, la matière ligneuse, le bois.

11. Nosban et Maigne, *Manuel complet de menuisier en bâtiments et du layetier-emballeur*, encyclopédie Roret, Paris, 1947, p. VI.

Charpenterie et menuiserie

Par définition, le charpentier est l'ouvrier qui effectue les travaux concernant le bâti d'une construction. Pour sa part, le menuisier travaille le bois en planches en vue d'en faire des meubles, des voitures ou des ouvrages divers en menuiserie. Mais l'un et l'autre métiers sont souvent pratiqués par le même artisan et nécessitent le même outillage, de sorte que pour les fins de notre étude ils sont regroupés ici sous la même rubrique.

D'une part, parce qu'ils ne possèdent pas souvent de boutique et qu'ils exécutent leur travail de manière itinérante, les charpentiers sont des gens très difficiles à rejoindre. D'autre part, bon nombre de menuisiers travaillent selon les méthodes traditionnelles et possèdent encore une boutique, leur travail exigeant un certain espace et la manutention de machines-outils plus ou moins lourdes.

L'usage du bois a toujours été très répandu au Québec. La variété des essences et la proximité de la forêt ont rendu faciles son exploitation et son usage. C'est, de plus, un excellent produit d'exportation, ouvré ou non.

Du début de la colonisation jusqu'à la fin du XIX^{e} siècle, le rythme de travail n'a guère changé pour l'ouvrier du bois. L'outillage est demeuré très manuel et l'artisan a dû occuper une partie de son temps à sa fabrication et à son entretien. Le coffre du menuisier et du charpentier comprenait des outils pour débiter, corroyer, tailler, scier, percer, mesurer, tracer, assembler, façonner, etc.

La mécanisation et l'avènement de l'électricité ont transformé grandement la façon de procéder de l'artisan. Plusieurs outils deviennent désuets et sont rangés dans des coffres qui prennent le chemin des hangars et des greniers. Le plancher des boutiques se meuble de machines-outils telles des scies à ruban, des scies rondes, des mortaiseuses, des dégauchisseuses, aptes à répondre à la grande demande du public. Pour se maintenir sur le marché, le jeune menuisier des années 1930-40 a dû moderniser son outillage et se spécialiser. Les boutiques de portes et fenêtres représentent la plus fréquente spécialisation du métier. Souvent même, l'atelier de l'artisan se transforme en petite manufacture où s'amorce le travail en série.

Quelques artisans de village ont cependant conservé une production générale. Ils cumulent souvent les métiers de charpentiers et de menuisiers. L'été, ils travaillent à la construction de maisons ou de bâtisses, et durant la saison hivernale, ils s'installent bien au chaud dans leur boutique et ils fabriquent et réparent des portes, des fenêtres, des meubles, des jouets et des voitures que leurs clients leur demandent. Il leur faut avant tout posséder une connaissance des multiples possibilités du matériau et les adapter

au travail demandé. Très diversifiée, leur production exige à la fois patience et précision.

Certains artisans sont reconnus pour leur spécialité. Par exemple, le Beauceron Marcellin Poulin était recherché pour son habileté à polir le bois à l'aide d'un simple racloir ou «scrapeur». Il a d'ailleurs travaillé à la finition de plusieurs églises, en employant ce procédé; l'outil était très difficile à maîtriser. Comme plusieurs de ses confrères, monsieur Poulin construisait des maisons. Il aimait particulièrement faire et décorer les escaliers intérieurs. Aujourd'hui, âgé de quatre-vingt-douze ans, il est très fier de son métier et il effectue encore, à l'occasion, différents petits travaux.

Dans la région du Lac-Saint-Jean, à Métabetchouan, monsieur Jean-Baptiste Fleury reste l'un des cinq artisans du bois à pratiquer son métier de façon traditionnelle. À la fois charpentier et menuisier, il travaillait souvent avec son père, au début de sa carrière. Ils ont construit ensemble des maisons et différents autres bâtiments. Ils s'attaquaient eux-mêmes à toutes les étapes de la construction d'une maison: ils commençaient par mettre en place les fondations, au début en pierre et ensuite en ciment; ils montaient alors la charpente jusqu'au toit avant de lambrisser les murs à l'extérieur et à l'intérieur; puis, ils complétaient le toit et les fenêtres, façonnaient les escaliers et fabriquaient même les armoires. Lorsqu'ils sortaient de la maison, celle-ci était prête à être habitée. À l'occasion, monsieur Fleury, qui possédait plusieurs cordes à son arc, allait jusqu'à dessiner les plans dont il avait besoin.

Depuis quelques années, beaucoup d'artisans du bois qui possédaient une boutique, ont réduit leur production à la simple préparation des pièces de bois apportées par la clientèle. À cette fin, ils utilisent les grosses machines de leur outillage pour écorcer, dégauchir et faire la finition du bois brut.

Autrefois le menuisier fabriquait des meubles; aujourd'hui, il en fait plutôt la réparation. Bien des gens lui demandent de remplacer un berçant cassé, un bras de fauteuil brisé, un battant de table trop usé. Quelques artisans du bois ont dirigé leur production essentiellement vers la fabrication de meubles inspirés du mobilier traditionnel. Par ailleurs, ils oeuvrent dans des ateliers qui ont souvent l'allure de petites manufactures.

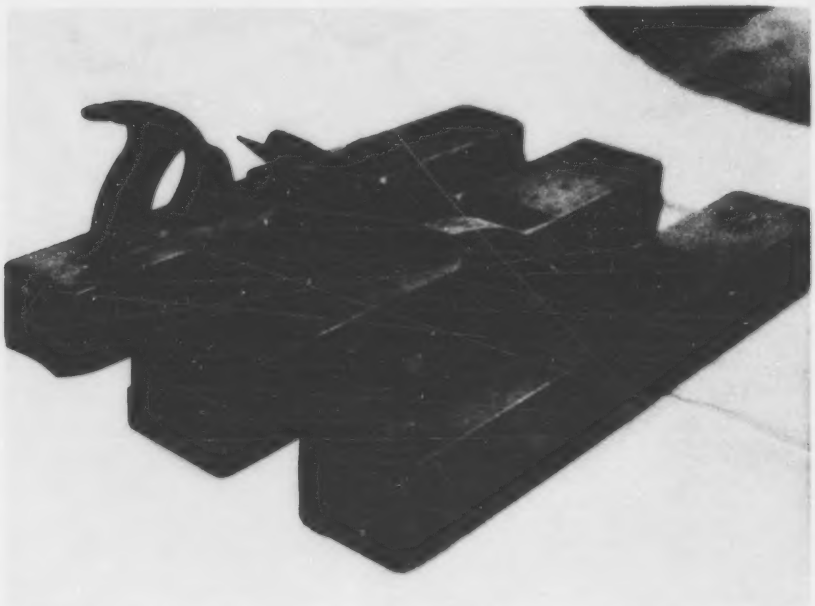
Le menuisier contemporain est un artisan spécialisé qui a dû adapter sa technologie aux normes modernes de rentabilité; ceci entraîne un éloignement progressif des techniques traditionnelles. Les techniques du collage, par exemple, ont remplacé les assemblages à tenon-mortaise, tandis que l'odeur chaude des essences de bois qui régnait dans les boutiques est maintenant dominée par celle des vernis alcoolisés.

L'outillage

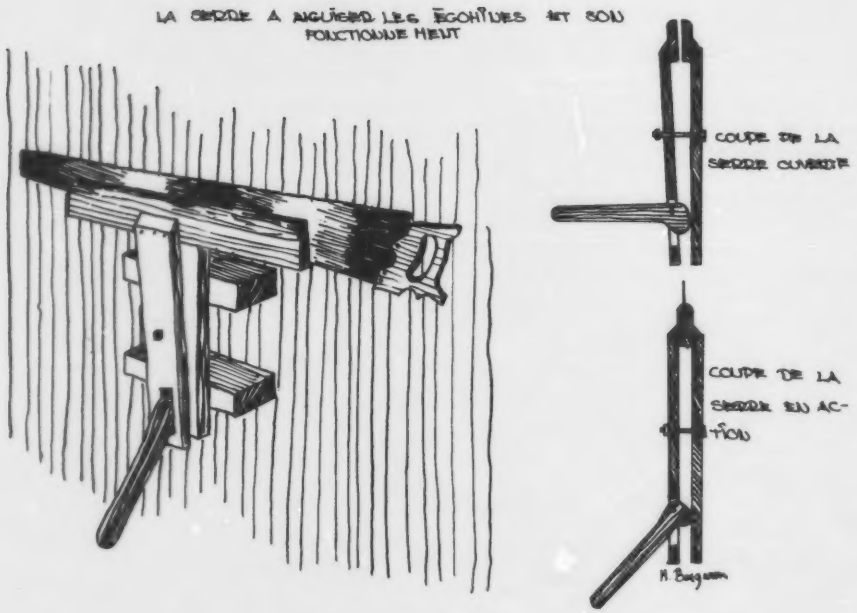
L'outillage du menuisier est très important en nombre et très diversifié. Plusieurs artisans du bois font et réparent eux-mêmes leurs outils. Les bouvets, rabots, guillaumes sont refaits sur d'anciens modèles; les manches de haches, de marteaux, de ciseaux sont vite remplacés par l'artisan. Ce dernier construit également des instruments plus gros. Il lui arrive même de monter des machines-outils assez complexes.

Le menuisier est très attentif à l'entretien de ses outils; il possède une grande variété de meubles, de limes, de pierres à affûter. Souvent un coin de l'établi est aménagé pour le limage des scies et des égoïnes, et une ou deux meules sont mises en place pour l'affûtage de certains outils.

L'élément principal de la boutique est l'établi. Solide et bien placé, si possible devant des fenêtres, l'établi doit être assez long pour soutenir les grandes pièces de bois. Une essence ligneuse très résistante compose le dessus de la table dont les pattes sont souvent assemblées à tenon et à mortaise. Des traverses viennent les renforcer.



Trois rabots appartenant au menuisier J.-C. Carbonneau de Natashquan.
IBC 75.489.5 (35)

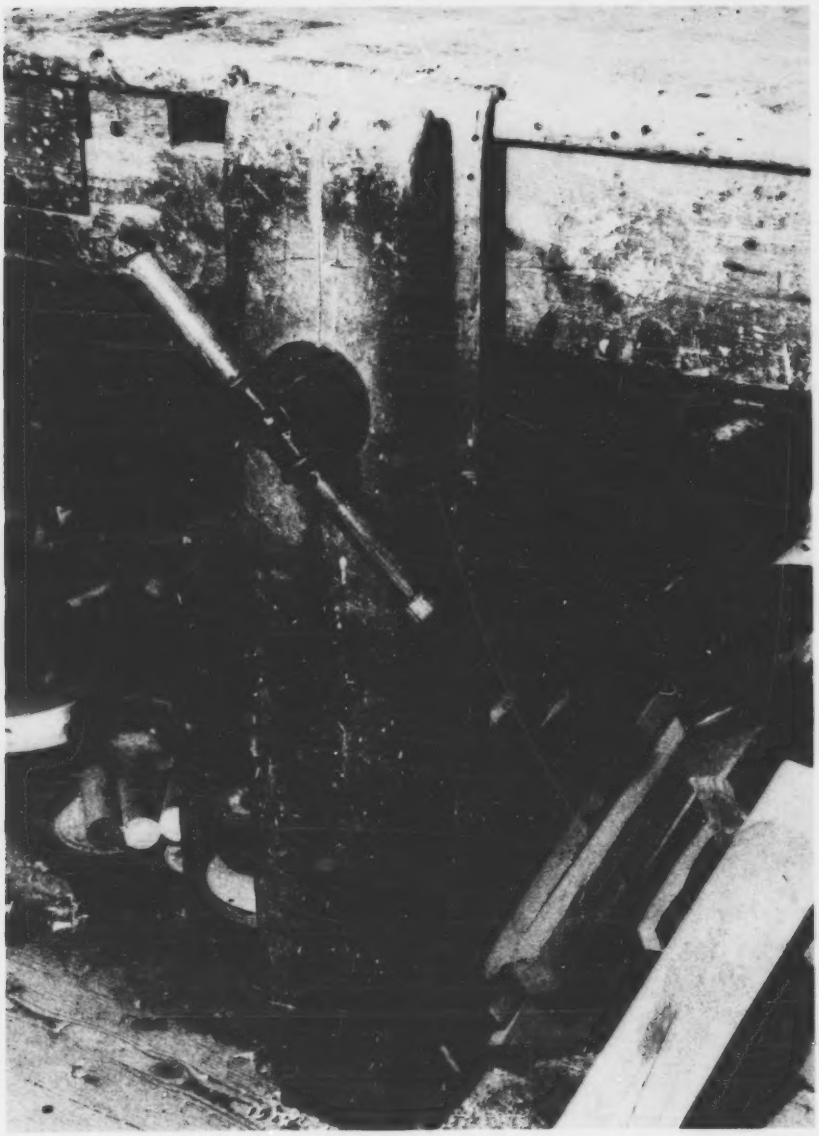


Plusieurs éléments s'ajoutent à l'établi. La griffe ou crochet est constituée d'une plaque de métal crantée qui entre à serre dans un orifice pratiqué à cet effet sur le dessus de l'établi. Cette griffe, réglable en hauteur, sert au blocage des pièces de bois à corroyer.

La presse d'établi est souvent de facture artisanale. Elle est réglée par une vis de bois ou de métal. Les mâchoires sont en bois afin de ne pas endommager les pièces à travailler. La base, qui n'est pas fixée au sol, permet d'agrandir au besoin l'appareil.

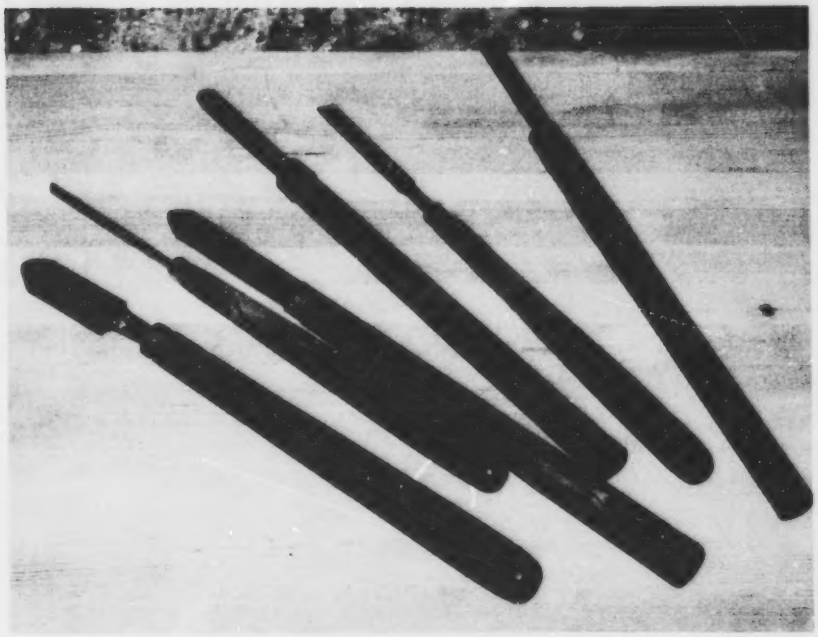
Plusieurs tiroirs sous la table servent à ranger le petit outillage usuel telles les limes et les mèches. Un ratelier, situé au-dessus de l'établi, sert à garder à portée de mains certains petits outils. Sur ce support, on retrouve des ciseaux, des équerres, des gouges et des tournevis.

Une bonne partie de l'outillage sert à débiter, à découper et à préparer les grosses pièces. Les scies à refendre coupent le bois dans le sens de la longueur. Par contre, les sciottes et les godendards sont souvent manipulés par deux hommes et servent à tronçonner les grosses pièces de bois dans le sens contraire des fibres. Quant aux égoïnes et aux passe-partout, on les utilise pour couper des pièces de bois plus minces. La scie à ruban possède une lame très fine permettant de suivre avec précision les contours ou les courbures que l'artisan donne au bois, tandis que le passe-partout sert, par exemple, à entamer une pièce par le milieu.



Presse d'établi utilisée par le menuisier Léon Pelletier. Hébertville, Lac-Saint-Jean. IBC 76.1063.8 (35)

Les outils servant à tailler constituent une autre catégorie. Les ciseaux, les gouges, les bédanes ou becs-d'âne creusent des entailles, des mortaises, des raccords de moulures et diverses sculptures. Certains ciseaux, ayant une fonction spécifique, sont employés pour façonner les pièces sur le tour.



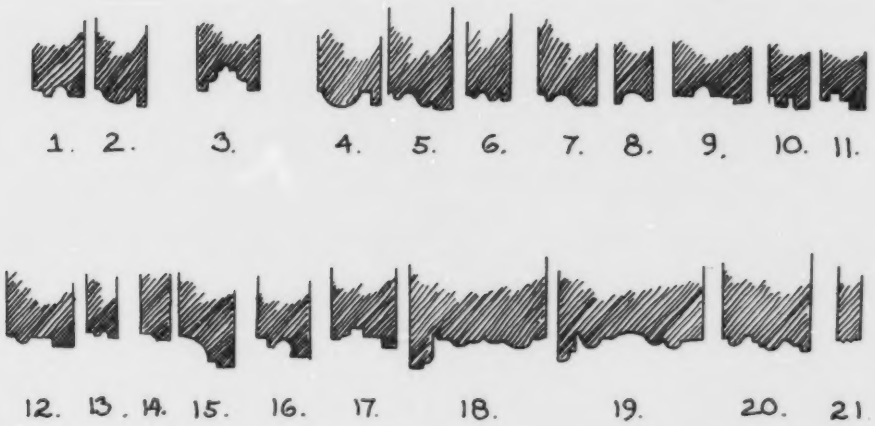
Ciseaux à bois provenant de l'Île d'Anticosti.
IBC 75.36.31A (35)

D'autres outils percent le bois tels les vilebrequins auxquels s'ajustent des mèches, les perceuses mécaniques ou électriques, et les tarières.

Tous les rabots, galères, guillaumes, bouvets ont pour fonction principale de corroyer le bois. Ils sont souvent de facture artisanale. Le rabot long est employé pour le dégrossissage du bois et le court, à la finition des objets. Le plus long est appelé galère, et rappelle le maniement difficile du navire du même nom. Le guillaume est caractérisé par une larme qui occupe toute la largeur du fût, aidant ainsi à dégrossir rapidement les pièces de bois. Le bouvet est utilisé à de multiples usages. Il se retrouve souvent en paire, soit un «mâle» et une «femelle» qui se complètent. Il permet l'assemblage de pièces de bois.

Tous ces outils sont consacrés à la finition des fenêtres, des portes ou des escaliers, à chanfreiner et à moulurer les plinthes et les boiseries en général. Aujourd'hui, une multitude de lames peuvent s'ajuster sur un seul appareil et effectuer un travail similaire avec beaucoup plus de rapidité. Souvent appelé «couteau à deux manches» ou «plaine», la plane sert également lors de la finition des objets. Appartenant à la même famille, la vastringue aplanit les pièces de bois qui comportent des surfaces circulaires.

QUELQUES BOUVETS



N° 3, 5, 6, 7, 15, 18, 19, 20 : BOUVETS À MOULURER

N° 10 : BOUVET À RAINURER

N° 11 : BOUVET À PRODUIRE LA LANGUETTE

N° 14 : BOUVET À JOINT E "V"

N° 15 : BOUVET À LANGUETTE

N° 17 : BOUVET À FAÇONNER LA FEUILLURE RECEVANT LA VITRE

N° 2, 4 : BOUVETS CINTRÉS CONVEXES

N° 8 : BOUVET CINTRÉ CONCAVE (MOUCHETTE)

N° 1, 9, 12, 13, 16 : BOUVETS À RAINURES OU LANGUETTES DEMI-RONDES

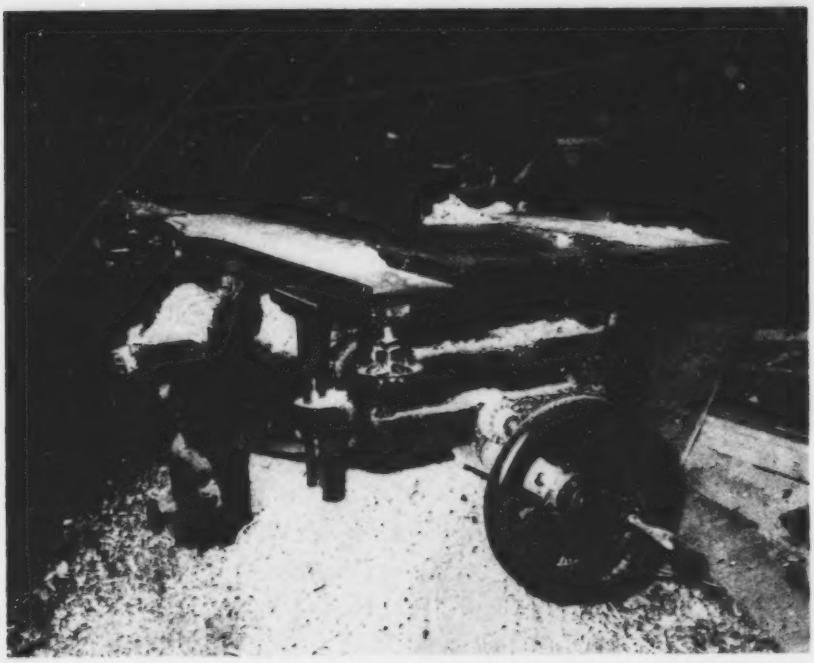
} TRAVAIL DES BOIS DE FENÊTRE

H. Bergeron

Les outils de mesure, de traçage et de vérification peuvent être regroupés ensemble; équerres, pieds-de-roi, boîtes à onglets, trusquins et compas tracent les marques qui guident le menuisier dans son travail.

Une dernière catégorie rassemble des outils divers comme les marteaux, les maillets, les tenailles, les tournevis et les serre-joints. Même s'ils agissent indirectement sur la transformation du matériau, ils complètent l'outillage traditionnel du menuisier.

À titre d'exemple, passons en revue l'outillage inventorié chez messieurs Jean-Léon Pelletier et Simon Hudon d'Hébertville, un petit village du Lac-Saint-Jean. Depuis 1940, ces deux menuisiers



Planeur datant du début du siècle. Port-Menier, Île d'Anticosti.
IBC 75.34.7 (35)

travaillent en association dans leur boutique. Au début, ils se spécialisaient dans la construction d'ensembles de cuisine, mais par la suite, ils se sont consacrés à la fabrication des portes et des fenêtres.

Leur boutique est bien équipée. On y trouve la machinerie habituelle — un planeur, une raboteuse, une ponceuse, un tour à bois, une scie circulaire — et toute la panoplie des outils à main.

Les outils servant à aplanir le bois se composent de:

— 6 serre-joints
— 8 ciseaux à bois
— 1 varlope
— 1 rabot à moulurer
— 1 vastringue
— 1 bouvet double
— 1 plane
— 1 vilebrequin
— 1 guillaume
— 1 râpe
— 1 lime
— 1 rabot

Les outils de mesure comprennent:

— 1 maître à goujon
— 1 maître à barreau
— 2 trusquins
— 2 règles
— 1 compas
— 4 équerres

Une partie de l'outillage sert plus spécifiquement au tournage du bois:

— 3 serre-ciseaux
— 6 ciseaux
— 5 compas (d'épaisseur ou d'alésage)

Un autre ensemble regroupe les outils à limer:

— 2 étaux
— 4 tourne-à-gauche
— 2 instruments pour mesurer la longueur des dents de scie
— 8 limes

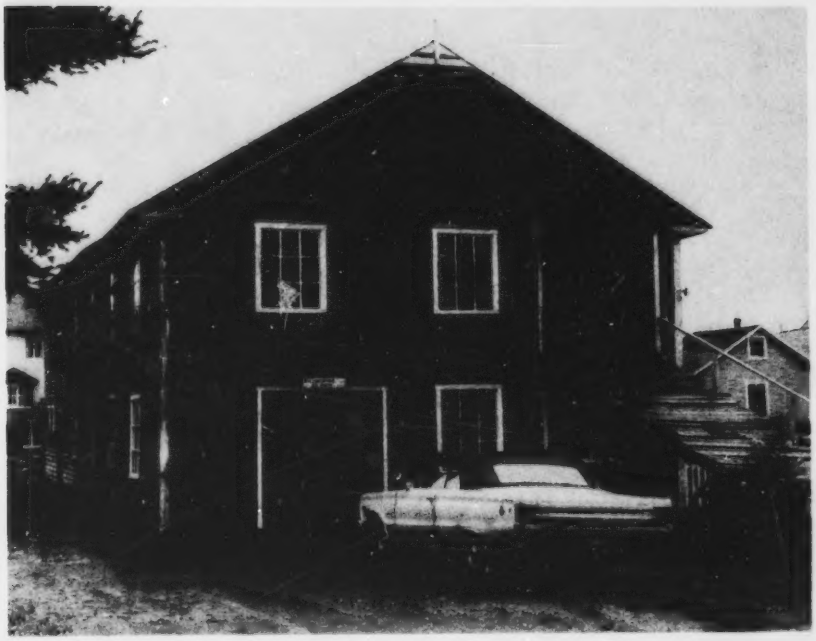
L'inventaire comporte aussi des outils divers:

— 1 arrache-clous
— 3 instruments pour faire les rayons des roues de voiture
— 2 tournevis
— 2 tarières
— 1 petite enclume
— 1 griffe d'établi
— 1 clé à molette
— 1 tenaille

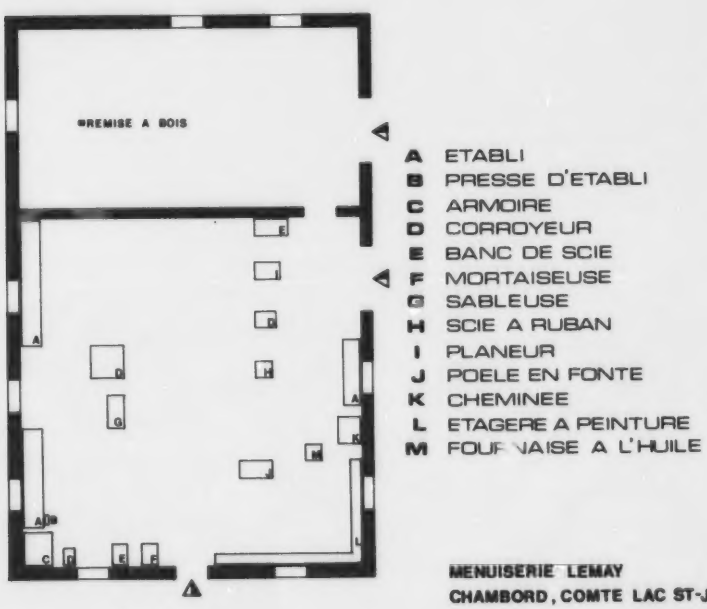
La boutique

La boutique du menuisier peut difficilement être standardisée. C'est parfois une manufacture aux dimensions imposantes, comme ce peut être également un aménagement sommaire au sous-sol de la maison de l'artisan. Elle peut être située au coeur du village comme dans le fond d'un rang. Il importe cependant que son éclairage soit adéquat.

Quelquefois, une enseigne affiche la spécialité de l'artisan. Souvent, l'atelier du menuisier est un bâtiment anonyme parmi d'autres. Le plus souvent bien connu dans sa municipalité, le menuisier n'a pas besoin de publicité.



Boutique du menuisier Georges Desmeules à Saint-Paul-de-la-Croix dans le comté de Rivière-du-Loup.
IBC 76.1811.25 (35)



L'outillage est habituellement concentré autour d'îlots d'activités: une aire est d'abord réservée au découpage et à la préparation des pièces; ailleurs, on s'occupe d'assemblage; un autre îlot est destiné au travail de finition. Autrefois, lorsque le pouvoir venait d'une seule source mécanique, l'artisan devait monter tout un système de courroies afin qu'elles actionnent toutes les machines. Aujourd'hui, avec l'électricité, le menuisier n'a plus à tenir compte de ces impératifs.

Les ouvriers, qui pratiquent occasionnellement la menuiserie, sont installés de façon rudimentaire dans un hangar ou un sous-sol. Leur outillage peu élaboré se compose tout au plus de quelques scies et de petits outils. Leur production se borne la plupart du temps à la réparation de meubles et de divers objets en bois.

Chose certaine, la boutique de menuiserie n'est pas un lieu de rencontre. La fabrication des objets en bois demande une grande concentration. Une seconde d'inattention peut gâcher très facilement le travail entrepris, sans compter que l'outillage, parfois dangereux, peut blesser l'artisan très rapidement. Le métier de menuisier en est un de solitaire, exigeant de celui qui le pratique un esprit de patience et de précision. Au siècle du rendement et du vite fait, cet artisan est sûrement appelé à disparaître, du moins dans sa forme traditionnelle, puisque l'industrie a remplacé les techniques anciennes.

Construction de bateaux

Parmi les métiers du bois, la construction de bateau est le travail qu'on réussit le mieux à situer géographiquement. Il est bien évident que la construction navale se rencontre d'abord et avant tout sur les rives d'une quelconque étendue d'eau. L'Est du Québec étant particulièrement bien fourni en ce domaine, il est tout à fait normal de compter, dans ce secteur d'activité, plusieurs artisans.

La région administrative 01, soit la Gaspésie et le Bas-Saint-Laurent, est la mieux représentée puisque 62% des artisans qui y travaillent le bois s'occupent de construire des bateaux. Sur un total de vingt-trois artisans du bois, quinze s'adonnent, parfois à plein temps et d'autres fois occasionnellement, à cette activité.

La seconde grande région, pour la construction des navires, est la Côte-Nord. Sur cet immense territoire relativement peu peuplé, cinq des neuf artisans du bois (55%) étaient constructeurs de bateau.

La région de Québec vient au troisième rang. Sept des quarante-deux artisans du bois de cette région sont des gens qui ont touché à cette spécialité durant leur pratique. De ce groupe, on en compte trois sur l'Île d'Orléans.

Assez curieusement, la région 02, celle du Saguenay — Lac-Saint-Jean, ne compte aucun artisan du bois spécialisé dans la construction de chaloupes. On aurait pu s'attendre à en retrouver quelques-uns à cause du contexte géographique qui a fait que ce territoire s'est développé principalement sur les rives d'un cours d'eau important et sur celles d'un des lacs les plus étendus de la province. Il faut peut-être en conclure que l'aspect maritime de la vie des Saguenéens a été délaissé depuis un certain temps et que la production industrielle comble la faible demande dans ce domaine.

Les constructeurs de bateaux peuvent se regrouper assez aisément en fonction de leur production ou en tenant compte de leur rythme de travail.

D'abord, en considérant le lieu d'utilisation du produit, on peut dégager deux sortes d'embarcations, une d'eau douce pour les lacs et les rivières, et une d'eau salée pour le fleuve ou le golfe Saint-Laurent. Cette distinction sans subtilité est toutefois pratique pour démêler les frêles embarcations longues et minces, au faible tirant d'eau, qui remontent les rivières pour la pêche ou autres activités semblables, des plus lourdes, larges et solides bateaux des pêcheurs de morues du golfe Saint-Laurent.

La seconde formule qui nous vient à l'esprit est un partage des artisans constructeurs de bateaux à partir de leurs cycles de travail. On rencontre en effet selon ce critère deux sortes de constructeurs de bateaux, soit ceux qui le sont en permanence et ceux qui

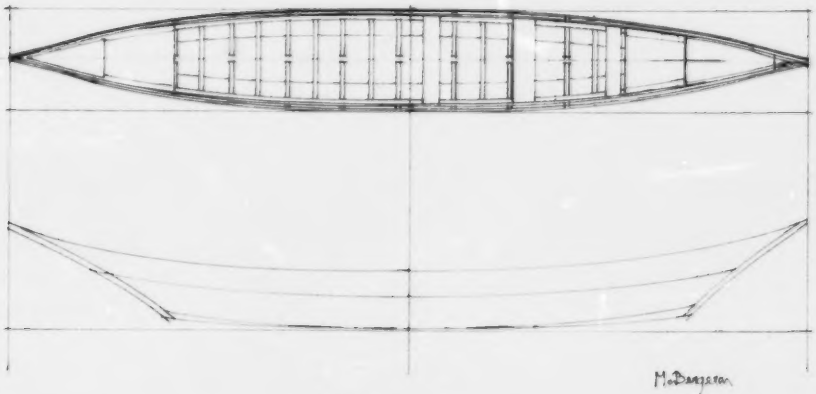
ne travaillent que de façon saisonnière. Ce dernier groupe s'avère alors, de loin, le plus nombreux.

Ces regroupements parmi les artisans du bois de cette catégorie n'ont rien de fondamental en ce sens que leur travail se ressemble inévitablement malgré les divergences dans la destination du produit et le rythme du travail. Ils facilitent simplement la vision de leur production et de leur façon de travailler.

Les petits bateaux qui naviguent en eau douce se nomment canot, bac, «pointeur». Monsieur Donat Arsenault de Bonaventure, par exemple, a construit des canots de rivière durant une grande partie de sa vie, succédant à son père qui avait mis le modèle au point, et laissant sa boutique et son outillage à son fils qui prend présentement la relève. Ailleurs, dans le comté de Dorchester, un artisan, monsieur Ernest Leclerc, construisait une sorte d'embarcation destinée à compléter le travail des draveurs. Ce bateau nommé «pointeur» était monté par un groupe de personnes qui dégageaient les billes des rives du cours d'eau à l'aide de gaffes. Enfin, les bacs sont de petites embarcations à fond plat destiné à traverser ou à naviguer sur des lacs ou des rivières.

Dans le fleuve ou le golfe Saint-Laurent, la production artisanale des constructeurs de bateaux était destinée à un autre type de navigation. La pêche en mer a ses exigences et, par conséquent, les bateaux construits sur ces rives prennent des formes particulières.

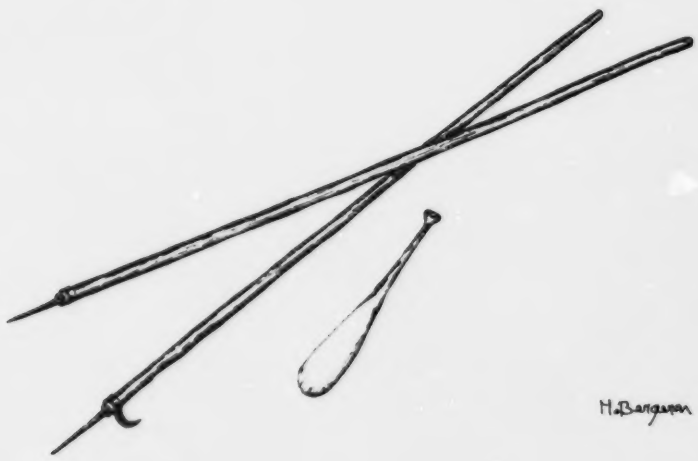
POINTEUR OU DORY



M. Dargavel

ECH.: ⅜" = 1'-0"

LES INSTRUMENTS DONT ON SERT À BORD DU PÊCHEUR.



C'est là qu'on retrouve les grandes barges, les «bottes» de la Côte-Nord, les «flats» de la Gaspésie, les goélettes et les «spideurs».

Le «botte», le «flat» et le «spideur» (de l'anglais to speed: aller vite) sont de petites embarcations assez semblables dont on se sert, le long de la côte, souvent pour se rendre à un bateau plus gros. Les grandes barges et les goélettes ont des proportions beaucoup plus imposantes et sont utilisées pour la pêche hauturière.

Sauf pour quelques cas isolés, la construction artisanale de bateaux se fait de façon saisonnière. La boutique de Stanley Doucet de Saint-Omer dans le comté de Bonaventure, est un des endroits où la construction de bateaux se fait à longueur d'année. Cette entreprise florissante produit des bateaux pontés pour la pêche en haute mer. Une autre boutique, celle de F.-X. Lachance, fonctionnait en permanence sur l'Île d'Orléans.

Les autres constructeurs sont généralement des artisans du bois qui pratiquent cette spécialité de façon plutôt irrégulière. Souvent, ce sont des pêcheurs habiles en ce domaine qui fabriquent des embarcations pour eux et pour les autres pêcheurs des environs.

Le lieu de construction varie selon l'artisan et les possibilités de son milieu. Parfois l'artisan aura une grande boutique à sa disposition alors qu'ailleurs il situera son chantier dans une grange. En maints endroits, l'artisan montera sa construction nouvelle tout simplement dehors.

Une entreprise comme celle-là demande une certaine préparation. Il faudra compter une ou deux années de séchage pour le bois coupé en une période précise de l'année. Cette opération de séchage

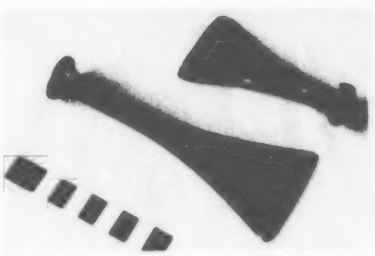
Chalouperie Jimmy Leblanc, Pointe-au-Loup, Îles-de-la-Madeleine.
IBC 76.1336.4 (35)

est très importante car si le bois n'était pas suffisamment sec, il serait porté à «travailler» et pourrait ainsi compromettre la réussite du navire.

Le chantier ouvre habituellement au printemps. Le constructeur est un genre d'architecte qui pense, puis réalise son bateau. Comme disait l'un de ceux-ci, monsieur Chedore de la Baie-des-Chaleurs, «on sait pas ce que la mer veut! Il y a toutes sortes de bons bateaux qui se sont perdus et toutes sortes d'autres qui flottent.» Ceci implique que le constructeur de bateau n'est jamais vraiment sûr de réussir son oeuvre et que la mise à l'eau comporte toujours certaines appréhensions.

Le chantier proprement dit dure de quelques semaines à quelques mois, compte tenu des dimensions de l'embarcation et du nombre de personnes dont dispose le constructeur pour lui aider dans certaines opérations qui sont presque impossibles à réaliser seul, tel le membrage.

Comme les autres artisans du bois, le constructeur de bateau utilise des outils propres au travail de cette matière. Il s'agit en l'occurrence de scies, de rabots, de haches, de bouvets, de marteaux, de tarières et de mèches. Quelques rares outils, comme le «clavet» (coin pour pousser l'étoupe entre les planches du bordé) et la roulette à calfater, sont plus exclusivement employés par le constructeur



Maillet de bois et clavets employés par le chaloupier Héliodore Blais de Pointe-Parent, près de Natashquan. IBC 75.383.23 (35) et 75.382.5A (35)

de bateaux. Ces outils viennent de métiers encore plus spécialisés, comme c'est le cas dans l'exemple mentionné ci-haut, puisque le «clavet» et la roulette à calfater sont des outils qui appartiennent au calfat à qui revient le travail de rendre les navires étanche. La construction de navires a déjà eu, et a encore, dans certaines entreprises de plus grande envergure, un certain nombre de métiers spécialisés pour réaliser les bâtiments. Nos petits constructeurs saisonniers des côtes du golfe n'en sont pas là.

En 1937, Marius Barbeau a recueilli la technique de construction d'une barge de pêche, de la bouche d'un jeune artisan de Percé. Ce texte nous donne une idée d'une telle construction en Gaspésie il y a 40 ans, et nous révèle un vocabulaire savoureux et précis qui a peu changé depuis cette époque.

2. *CONSTRUCTION D'UNE BARGE DE PÊCHE, d'après Séverin Langlois, fils, de 29 ans, à Percé (Gaspé), en 1937.*

Ils (les pêcheurs) sciaient leur bois eux autres mêmes avec la scie de long. Pour les barges, les bordages, c'est en cèdre; en dedans, c'est en sapin quelquefois, mais, autrefois, c'était presque tout en cèdre. La quille est en bois franc, érable ou merisier. La trave [étrave] (en avant), en érable. L'étambotte (en arrière), en bois franc. Le carreau de la barge, deux pouces et demi de large par un pouce et demi d'épais. C'est mis par en dedans sur le bordé pour renforcir la barge. Le rouban [ruban], c'est un morceau de bois de un pouce et demi d'épais par cinq pouces de large; c'est mis par dehors. Le carreau, le rouban et la bordée, c'est tout ensemble. C'est les membres qui sont mis par en dedans. Les membres sont en cèdre, pliés et séchés à la chaufferie. Vingt à vingt-sept pieds de quille. Largeur, de neuf à onze pieds. Profondeur quarante-cinq à cinquante pouces. En proportion, ces barges sont différentes suivant les endroits. Un chaloupier qui en fait deux pareilles, toujours une différence. La mesure, c'est dans leur tête. Il y a quatre moules qu'ils [? attachent] sur la quille: les deux du milieu, qui sont plus étendus. Ils sont plus fins dans le fond, et plus rouverts dans le haut. Celui du devant . . . il est plus fin. Il part dans le bas, en rouvrant, et il rouvre jusqu'en haut. Les moules, c'est toujours les mêmes. C'est fait en cèdre, et c'est taillé dans le bois croche. Et c'est cloué ensemble dans le fond. Il y a des barres en travers pour pas qu'ils dérangent. Quand ils font les barques, ils clouent ça sur la quille, et ils mettent ça au niveau sur la barre, pour que ça soit d'aplomb. Et ils enlignent avec une ligne la barre du milieu dans le milieu de la barre, et ils attachent une ligne sur la trave [étrave] et qui va jusqu'à l'étambotte. Ils la passent droit au milieu de la marque qu'il y a sur le moule, pour que ça soit [droit?]. Ensuite ils attachent des barises *[angl.* braces*] sur les poudres de la grange dans laquelle ils font les barges, pour pas que ça dérange. Ensuite la première bordée qui est clouée sur quille, c'est le gabor. Ça continue. Rendu dans le milieu de la barge, ça prend du*

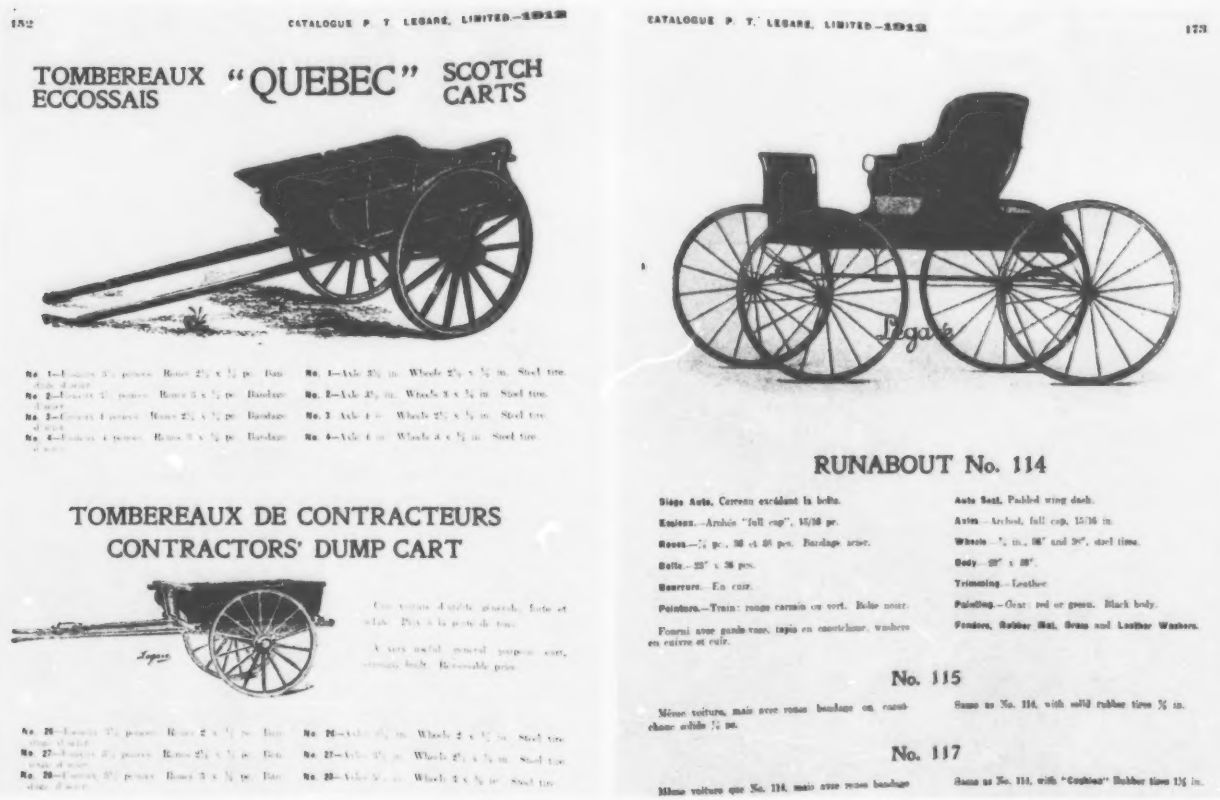
bois croche, des bordées croches pour le revers. Quand ils bordent ça, ils mettent toujours le croche en haut. Pour qu'ils arrivent dans le côté, ils mettent le croche en bas. Et c'est anté par deux bouts ou par trois bouts. Il y a une pièce par le dedans de la anture, où les deux bouts des bordages viennent ensemble. Dans chaque pièce de corps, il faut une cheville d'étanche. C'est pour séparer . . . où le bordage est anté. Le dedans, ils divisent ça. Des places pour mettre la morue. Des places pour pêcher . . . Une chambre en avant, dix pieds de long. Ensuite une part pour mettre les balesses *(roches) dans le milieu. Une place pour mettre le moteur, comme ils le font à c't'heure. Ils commencent par le milieu de la barge pour faire le pontage, et ils finissent au bord. Pour couvrir le* cuddy *(chambre) en avant, il faut commencer par le milieu, pour arriver égal dans les bords. Ensuite en dehors, où les bordages entent ensemble. Il faut que ce soit galfeté avec de l'époupe. Le fond de la quille, il faut que ce soit galfeté aussi. Ensuite on coule de la* rosine *[résine] fondue avec du bré [brai]. Ou bien on met du mastic par dessus l'étoupe. Et c'est peinturé. Dans le bas de l'étrave, on marie l'étambotte avec la quille. On marie l'étrave avec la quille. Il faut mettre une cheville d'étanche, pour pas que l'eau rentre. C'est ce qu'on appelle le mariage du bâtiment. Ensuite il y a les mats et le grément. Le hauban, c'est un câble, un de chaque côté du mât, qu'est attaché dans les côtés de la barge . . . pour empêcher le mât de casser. J'en ai construit une (barge), il y a quatre ans. J'avais un chaloupier de 77 ans qui a monté la mienne. Ça faisait au-dessus de cent, cent vingt-cinq barges qu'il faisait, le bonhomme. Il vit encore — Marcel Lemieux, de Barachois. Il pêche ici. Ça se fait le printemps, les barges. Marcel Lemieux reste au deuxième rang du Barachois, au Côteau-Sauvage.»*[12]

12. Barbeau, Marius. «vocabulaire des arts et métiers» dans *Étude sur le parler français au Canada*. Québec, P.U.L., 1955. pp. 115 à 117.

Bateau en construction dans la boutique de monsieur Lewis McPhail à Grande-Entrée aux Îles-de-la-Madeleine.
IBC 76.1348.34 (35)

Charronnage

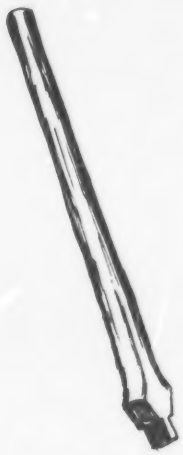
Le charronnage est le métier de l'artisan qui fabrique des voitures de bois. La réalisation de ce type de véhicule implique l'utilisation d'un bon nombre de pièces métalliques; ceci explique le fait que ce métier avait souvent deux facettes: le travail du bois et celui du fer. Certains charrons se limitaient au travail de la matière ligneuse, laissant au forgeron le soin de réaliser les ferrures et les bandages de roue. D'autres, par ailleurs, tenaient à faire dans leur boutique, la voiture complète.



Tombereau et voiture présentés dans le catalogue P.T. Légaré Ltée de 1912. IBC 77.1766.36A (35) et 77.1765.29A (35)

On distingue facilement deux types de voitures selon leur utilisation. La voiture de travail, employée sur la ferme ou dans les chantiers, était de loin la plus répandue, et, c'est cette sorte de voitures que travaillait le plus souvent le forgeron-charron. Le charron tout court, qu'on désignait parfois sous l'appellation de «voiturier» se réservait plutôt les voitures élégantes qu'on sortait surtout le dimanche et les jours de fêtes.

DÉTAIL D'UN RAYON DE ROUE DE BOIS



M. Bergeron

ASSEMBLAGE DES DIVERSES PIÈCES D'UNE ROUE DE BOIS

Dans l'Est du Québec on a retrouvé très peu de représentants de ce métier qui a largement décliné depuis l'avènement de la voiture automobile.

Les artisans qui subsistent encore font plus souvent qu'autrement de la réparation sur les véhicules de leurs clients. Monsieur François Normand, charron à Mont-Joli, a appris le métier avec son père qui travaillait dans ce domaine dès le début du XX^{e} siècle. À cette époque, le travail était très spécialisé. Les ouvriers étaient affectés à des tâches précises comme fabriquer les rais des roues, monter les voitures, effectuer le bourrage des sièges ou appliquer la peinture.

Travaillant aujourd'hui avec son fils, monsieur Normand fait couper le bois dont il se servira (de l'épinette rouge et du merisier) au temps de l'Avent, époque de l'année où les âges du bois sont fermés, et par conséquent, au moment où le bois cherchera le moins à «travailler». Le bois scié à la dimension voulue séchera durant un an dans un entrepôt de la boutique. La famille Normand a développé un modèle de véhicule de ferme auquel elle a donné le nom de «Wagon Normand» et qui occupe une grande partie de leur production. À une certaine époque, ce modèle était tellement populaire dans la région que des concessionnaires s'occupaient de la vendre dans les villages avoisinants.

Un autre charron, monsieur Laurent Audet, de Saint-Édouard-de-Frampton, comté Dorchester, préférait recevoir la clientèle chez lui. Installé depuis 1921 dans une boutique immense, il travaille avec ses fils à la réparation des voitures de ferme. Auparavant, il construisait des véhicules d'hiver et d'été, autant pour le dimanche que pour les déplacements quotidiens. La boutique comporte un atelier de fabrication des pièces (bois et fer) au rez-de-chaussée, alors que l'étage supérieur est réservé au montage, à la peinture et à l'entreposage des voitures.

On trouve une boutique assez semblable à Sainte-Marguerite de Dorchester. Son dernier occupant est décédé en 1937. L'outillage est demeuré au niveau inférieur de l'établissement, et tout indique que, comme dans le cas des deux précédentes boutiques, l'étage d'en-haut servait à la finition et au rangement des voitures.

Dans l'ensemble, les boutiques de charron présentent sensiblement les mêmes caractéristiques. Elles sont grandes et habituellement à deux étages. Le premier plancher regroupe l'outillage destiné au travail du bois et du métal; c'est là qu'on prépare les pièces qui serviront ensuite au montage des voitures. Le deuxième étage est utilisé comme atelier de montage et comme entrepôt pour les voitures terminées.

Leur outillage, sensiblement le même partout, comprend des machines servant à débiter, scier, percer, sabler le bois et les instruments nécessaires au travail du fer tels le feu, l'enclume, le coupe-fer, les meules, la perforeuse et la machine à refouler.

Tonnellerie

Parmi tous les métiers du bois, le métier de tonnelier est celui qui est le moins représenté. Neuf menuisiers conservent quelques outils reliés à la tonnellerie. Monsieur Edgar Vigneault de Natashquan, fait exception. Tonnelier de métier et âgé de quatre-vingt-sept ans en 1975, il résidait alors au «Foyer» de Havre-Saint-Pierre. Son père, Hyppolite, a pratiqué le métier de tonnelier à Natashquan. Monsieur Vigneault ne fabrique plus de tonneaux depuis longtemps même s'il s'amuse à l'occasion, durant l'été, à fabriquer de petits barils de bois que les pêcheurs utilisent comme bouée. Les tonneaux qu'il réalisait à l'époque étaient destinés au transport du poisson et lui étaient commandés par des compagnies de pêche installées sur la côte.

La tonnellerie, qui, autrefois, était un métier très répandu, semble avoir périclité plus rapidement au Québec qu'en France. Ceci peut s'expliquer par le fait que là-bas l'art de la fabrication des tonneaux est associé grandement à l'industrie viticole. Ici, les brasseries engageaient des tonneliers chargés de fabriquer les tonneaux nécessaires à la mise en fût de la bière; cette pratique ne se voit guère plus aujourd'hui

Utilisation du jabloire par l'artisan Hector Jones, à Cap-d'Espoir, dans le comté de Gaspé-Est.
IBC 76.1545.5 (35)

Rabot rond du tonnelier Edgard Vigneault de Natashquan.
IBC 75.388.36A (35)

Il était également fréquent de retrouver des tonneliers dans les ports de pêche. Dans les villages du bord du fleuve, certains menuisiers possèdent encore des outils pour fabriquer des tonneaux dans lesquels on déposait le poisson pour la salaison et le transport. À titre d'exemple, nous pouvons citer les menuisiers Maxime Ouellet de Mont-Saint-Pierre, Adrien Blanchette de Rivière-Madeleine qui, comme leur père, avaient intégré la tonnellerie à leur pratique générale des métiers du bois.

Comme les autres spécialisations de la menuiserie, le métier de tonnelier implique une grande précision. La première opération consiste à fabriquer les douelles ou planches formant le corps même du baril. L'artisan installe la planche de bois franc sur le banc de tonnelier qui comporte une serre à pédale pour la maintenir solidement. Ensuite, il dégrossit les douves à l'aide de la plane jusqu'à leur donner la forme adéquate. Il termine l'opération en rendant les extrémités des douves plus minces.

Cette étape complétée, le tonnelier constituera le bâti du tonneau. Les douelles de même longueur sont ajustées et maintenues ensemble à mi-hauteur par des moules. Ces derniers sont des cercles de bois de différentes grosseurs entourés de cordage serré et goudronné. Ils sont enserrés sur les douves à l'aide d'un maillet de bois. Ce travail demandait également un appareillage nommé «serre douelle» qui pouvait ressembler à un cabestan et qu'on utilisait pour fixer les douves entre elles avant de mettre les cercles. Une sorte de couteau, à lame recourbée vers l'intérieur, servait à travailler l'intérieur des douelles au moment de la finition du tonneau.

Les cercles de métal sont tournés et rivetés sur l'enclume à l'aide de la tille, sorte d'asseau qui sert également à placer les cercles sur les douves. Un autre outil, appelé le «chassoué», sur lequel on frappe, sert à amener le cercle à l'endroit désiré le long du tonneau.

À l'aide d'un compas, le tonnelier trace le diamètre du fond du tonneau. Lors de la construction des tonnes, l'artisan fabrique souvent lui-même un compas pouvant lui rapporter une mesure équivalente à l'envergure de la pièce à fabriquer.

Les fonds de ces contenants de bois s'ajustent sur une rainure pratiquée aux extrémités des douves. Cette cavité que l'on nomme le jable, se réalise à l'aide d'un outil spécifique appelé jabloire. Le rabot rond sert à planer l'intérieur des douves avant d'effectuer la rainure du jable.

Le tonneau terminé, il arrivait qu'on le fasse tremper dans l'eau afin de lui assurer une plus grande étanchéité. Les petits barils de monsieur Vigneault, par contre, sont recouverts de peinture marine et semblent tout à fait capables de flotter sur l'eau.

Lutherie

Une bonne dizaine de luthiers pratiquent leur spécialité dans l'Est du Québec. Ces artisans produisent déjà depuis plusieurs années et ne sauraient être reliés en aucune façon à la redécouverte de cet instrument traditionnel de la musique populaire.

On raconte que tous les violoneux essaient de fabriquer leur instrument au moins une fois durant leur existence. Cependant, ils arrivent rarement à un résultat satisfaisant. Selon monsieur Charles-Lévis Laterreur, luthier à Québec, la pratique de ce métier exige un talent inné. Quant à lui, il a fait son apprentissage auprès de son père et un de ses fils a fait de même auprès de lui.

Pour vivre de son art, le luthier s'occupera autant de réparer les instruments de musique à cordes que de fabriquer des violons. Monsieur Albert Deschênes de Mont-Joli fabrique et répare des instruments comme les mandolines, les guitares et les banjos. Les luthiers du Bas-du-Fleuve ne vivent pas exclusivement de la lutherie; ils travaillent souvent dans des domaines connexes: monsieur Ernest Brisson est menuisier; monsieur Thomas Deschesnes est peintre-décorateur.

Une des principales conditions pour réussir un violon est de «sentir» le bois qui composera l'instrument. Il ne suffit pas de connaître les essences du bois mais plutôt de «deviner», par le degré de séchage du bois et la finesse des fibres, quelle sera la qualité sonore qui résultera de l'instrument.

Moule, servant aussi de presse, utilisé par le luthier Ernest Brisson, de Pointe-au-Père, pour assembler les différentes pièces d'un violon.
IBC 76.1974.17 (35)

Les différentes pièces qui composent le violon sont fabriquées parallèlement et le luthier n'en connaît le résultat final qu'après le vernissage.

Le bois employé doit être très sec. Monsieur Ernest Brisson de Pointe-au-Père fait bouillir le bois dans une solution spéciale dans le but d'extraire la gomme du sapin ou l'acide de l'érable, afin de pouvoir travailler uniquement la fibre ligneuse.

Les essences de bois souvent utilisées sont l'érable ondulé ou ondé ainsi que l'érable noir pour le fond, les côtés et la tête du violon. La table d'harmonie est faite de sapin ou d'épinette. Par contre, la touche est en ébène, une essence exotique importée, noire et dure.

Le dessus et le dessous de l'instrument subissent habituellement la même préparation. Après avoir dessiné le contour en se guidant sur un modèle de bois ou de carton, l'artisan taille la pièce à l'aide d'une scie à découper. Commence ensuite la longue opération du creusage avec un ciseau et une gouge. Le travail consiste à donner une forme arrondie ou bombée à la pièce de bois, tout en respectant une certaine épaisseur. De temps à autre, le luthier

vérifie l'épaisseur à l'aide d'un galopin. Monsieur Albert Deschênes s'est fabriqué une sorte de compas d'épaisseur qui lui indique exactement l'épaisseur que doit atteindre la pièce de bois qu'il travaille.

Le dessus, qui deviendra la table d'harmonie, exige une opération supplémentaire, celle de la fabrication des ouïes. Ces ouvertures latérales sont d'abord tracées à l'aide d'un patron, puis découpées avec une scie très mince.

Les côtés du violon sont constitués de six pièces de bois très fines, les éclisses. Elles sont ordinairement en érable mais, pour assouplir un peu ce bois très dur, le luthier les passe à la vapeur avant de les mouler et de les fixer sur des formes de bois.

Le manche est dessiné, puis découpé grossièrement à la scie à ruban. L'artisan entreprend ensuite une tâche très délicate, celle de la fabrication de la volute. La pièce en question est dessinée et creusée avec des couteaux à lames recourbées et des gouges délicates.

Le luthier Albert Deschênes, de Mont-Joli, sculptant la volute d'un violon.
IBC 76.1948.30A (35)

L'artisan effectue ensuite l'assemblage de toutes les parties en se servant habituellement d'une colle industrielle qu'il trouve sur le marché. Puis il passe à la finition de l'instrument. Il chanfreine chacune des bordures avec une vastringue et polit délicatement toutes les surfaces avec un papier abrasif.

Le vernissage constitue l'opération finale et déterminante. Cette étape personnalise le produit et influe grandement sur la sonorité de l'instrument. Au moins trois couches de vernis sont nécessaires. Les artisans utilisent ordinairement un vernis industriel, bien que messieurs Thomas et Albert Deschênes, du comté de Rimouski, aient mis au point au long des années, leurs propres vernis.

À l'exception de monsieur Thomas Deschênes qui pratique dans une boutique située près de sa demeure, les autres luthiers travaillent dans une des pièces de leur maison.

L'outillage se compose surtout de gouges, de ciseaux, de vastringues, de formes, de serres et de limes. Ces outils, peu encombrants, se rangent facilement dans une boîte ou un coffre que l'artisan peut déplacer à volonté. Souvent, les outils contenus dans ce coffre auront été fabriqués par le luthier qui les utilise.

Données statistiques

Région 01

Vingt-quatre artisans travaillent le bois dans cette région. La moyenne d'âge se situe autour de soixante-quatre ans. Même s'ils sont tous menuisiers, quinze d'entre eux sont surtout connus comme constructeurs de bateaux, deux autres comme tonneliers, trois comme «faiseurs de violons», et un autre pratique le charronnage.

Dix de ces artisans ont appris leur métier par filiation. Six autres ont acquis leurs connaissances par eux-mêmes, et un seul a effectué un apprentissage auprès d'un maître autre qu'un parent.

La majorité de ces artisans ont travaillé toute leur vie dans leur village. Dix-sept ont, aujourd'hui, plus ou moins délaissé le métier.

Boutiques et outillage datent du milieu du XX^{e} siècle.

Région 02

Six personnes seulement ont été répertoriées comme artisans du bois dans la région 02. Ceux-ci sont tous menuisiers, mais l'un d'eux est aussi connu comme charpentier de profession.

La moyenne d'âge de ces artisans, passablement élevée, est de soixante et onze ans. D'ailleurs, un seul pratique encore régulièrement.

Ces personnes, en majorité, ont appris à travailler le bois par filiation. En général, ils ont oeuvré surtout dans leur propre boutique avec des outils manuels fabriqués de leurs mains ou achetés dans le commerce. Ces artisans du bois pouvaient exécuter toutes sortes d'ouvrages généraux mais presque tous avaient pour spécialité la fabrication de portes et de fenêtres. Deux d'entre eux faisaient aussi des meubles.

Région 03

Quarante-deux artisans du bois ont été répertoriés dans cette région.

Âgés en moyenne de soixante-dix ans, ayant dans l'ensemble près de cinquante ans de pratique, presque tous ces artisans du bois exercent spécifiquement la menuiserie. S'ajoutent à ceux-ci les menuisiers qui se sont spécialisés dans des techniques complémentaires au métier comme le charronnage, la charpenterie, la construction des bateaux, l'ébénisterie et la tonnellerie. Ils se répartissent ainsi: cinq charrons, trois constructeurs de bateaux, deux charpentiers, deux tonneliers; mentionnons aussi pour mémoire que sept artisans maîtrisent plusieurs de ces techniques. Outre les

menuisiers proprement dit, on compte deux charrons, deux constructeurs de bateaux, un ébéniste et un tonnelier.

L'apprentissage du métier s'est fait principalement par filiation, du moins pour quinze d'entre eux, et auprès d'un maître pour cinq autres; cinq artisans se sont débrouillés par eux-mêmes pour en acquérir les rudiments, et un autre l'a appris dans une entreprise.

Sauf quelques exceptions, ces artisans possèdent une boutique qui remonte aux environs de 1939. Ils ont exercé là toutes leurs activités, employant à cette fin des outils de fabrication surtout industrielle.

Région 09

Seulement neuf artisans du bois ont été répertoriés dans la région 09 qui s'étire tout le long du fleuve de Tadoussac à Blanc-Sablon.

Ils sont âgés en moyenne de soixante-sept ans et ils exercent leur métier depuis quarante-sept ans. Sept d'entre eux pratiquent la menuiserie; parmi eux, deux s'adonnent à la charpenterie, deux autres bâtissent des bateaux et un dernier fait de l'ébénisterie. Des deux autres artisans du bois, l'un est chaloupier et l'autre tonnelier. Il ressort donc de cette répartition que la construction des bateaux, même associée à une autre occupation, demeure une activité importante reliée à une forme d'économie régionale.

La plupart des artisans visités possèdent une boutique où ils travaillent régulièrement. Cependant la pratique des métiers du bois tend incontestablement à diminuer car la relève ne se fait pas.

Tableau III
Artisans du bois dans l'est du Québec

	Régions administratives				
	01	02	03	09	Total
Population (Rec. 1971)	232,760	278,308	935,568	101,744	1,548,289
Menuisiers	24	6	42	9	80
Constructeurs de bâteaux	15	0	5	3	23
Charrons (voituriers)	1	0	7	0	8
Tonneliers	2	0	3	1	6
Âges (Moyenne)	64	71	70	67	68

Liste des artisans

Région 01

Arsenault, Donat; Constructeur de canots,
Rivière-Bonaventure, Bonaventure.

Bernatchez, Mathias; Menuisier-chaloupier,
Grande-Vallée, Gaspé-Est.

Brisson, Ernest; Luthier,
Pointe-au-Père, Rimouski.

Cabot, Alphonse; Menuisier,
Saint-Georges-de-la-Malbaie, Gaspé-Est.

Chedore, Harold; Chaloupier,
Anse-aux-Gascons, Bonaventure.

Chenelle, Jean-Marc; Menuisier,
Sainte-Anne-des-Monts, Gaspé-Ouest.

Côté, Pierre; Chaloupier,
Rivière-Madeleine, Gaspé-Ouest.

Deraspe, Eusèbe; Chaloupier,
Grande-Entrée, Îles-de-la-Madeleine.

Deschênes, Albert; Luthier,
Mont-Joli, Rimouski.

Deschênes, Thomas; Luthier,
Saint-François-Xavier-des-Hauteurs, Rimouski.

Doucet, Stanley; Chaloupier,
Saint-Omer, Bonaventure.

Dumont, Viateur; Chaloupier,
Cap-Chat, Gaspé-Ouest.

Dupuis, Ghislain; Chaloupier,
Pabos, Gaspé-Est.

Langford, Augustin; Menuisier-chaloupier,
Havre aux-Maisons, Îles-de-la-Madeleine.

Leblanc, Jimmy; Chaloupier,
Pointe-au-Loup, Îles-de-la-Madeleine.

Leblanc, Joseph-W.; Chaloupier,
Étang-du-Nord, Îles-de-la-Madeleine.

Lepage, Edgar; Menuisier-tonnelier,
Saint-Damase, Matapédia.

Mc Phail, Lewis; Chaloupier,
Grande-Entrée, Îles-de-la-Madeleine.

Normand, François; Charron,
Mont-Joli, Rimouski.

O'Connor, Jean; Chaloupier,
Cap-des-Rosiers, Gaspé-Est.

Ouellet, Maxime; Menuisier,
Mont-Saint-Pierre, Gaspé-Ouest.

Paquet, Évariste; Menuisier-chaloupier,
Saint-Siméon, Bonaventure.

Parizé, Benjamin; Menuisier-chaloupier,
Paspébiac, Bonaventure.

Synett, Édouard; Menuisier-tonnelier,
Rivière-Madeleine, Gaspé-Ouest.

Région 02

Fleury, Jean-B.; Menuisier-charpentier,
Saint-Jérôme, Lac-Saint-Jean-Est.

Hudon, Simon; Menuisier,
Hébertville, Lac-Saint-Jean-Est.

Lavoie, Gérard; Menuisier,
Lac-à-la-Croix, Lac-Saint-Jean-Est.

Lemay, Gérard; Menuisier,
Saint-Louis-de-Chambord, Lac-Saint-Jean-Ouest.

Pelletier, J.-Léon; Menuisier,
Notre-Dame-d'Hébertville, Lac-Saint-Jean-Est.

Vézina, Arthur; Menuisier,
Saint-Prime, Lac-Saint-Jean-Ouest.

Région 03

Audet, Laurent; Charron,
Saint-Édouard-de-Frampton, Dorchester.

Beaupré, Georges-Édouard; Menuisier,
Saint-Raymond, Portneuf.

Boucher, Charles-Eugène; Menuisier,
Saint-Jean-Baptiste-de-L'Isle-Verte, Rivière-du-Loup.

Charron, Camille; Menuisier-charpentier,
Saint-Clément, Rivière-du-Loup.

Chartier, Achille; Charron,
Rivière-du-Loup, Rivière-du-Loup.

Cloutier, Trefflé; Menuisier,
Saint-Benoît-Labre, Beauce.

Couture, Armidas; Menuisier,
Saint-Séverin, Beauce.

Couture, Paul-Émile; Chaloupier,
Lévis, Lévis.

Daigle, Joseph-Alfred; Menuisier,
Bélair, Québec.

Déry, Pierre; Charron-menuisier,
Vanier, Québec.

Desmeules, Georges; Charron-menuisier-charpentier,
Saint-Paul-de-la-Croix, Rivière-du-Loup.

Fontaine, Honoré; Menuisier,
Saint-Louis-de-Pintendre, Lévis.

Fortier, Henri; Menuisier-chaloupier,
Notre-Dame-de-la-Garde, Québec.

Giguère, Fernand; Menuisier,
Sainte-Marie, Beauce.

Grenier, Georges-Aimé; Tonnelier-menuisier,
Sainte-Marguerite, Dorchester.

Guay, Rodolphe; Menuisier-ébéniste,
Neuville, Portneuf.

Hardy, Armand; Tonnelier-menuisier,
Deschambault, Portneuf.

Jacques, Jean-Thomas; Luthier-menuisier,
Sainte-Germaine-du-Lac-Etchemin, Dorchester.

Lachance, F.-X.; Chaloupier,
Saint-Laurent, Montmorency II.

Laliberté, Edgar; Charron-menuisier,
Sainte-Croix, Lotbinière.

Lapierre, Yvon; Menuisier,
Saint-Étienne, Lévis.

Lavallée, Lorenzo; Tonnelier-menuisier-ébéniste,
Cap-Santé, Portneuf.

Laverdière, Jean-Paul; Menuisier-charpentier-ébéniste,
Saint-Jean, Montmorency II.

Leclerc, Ernest; Menuisier-chaloupier-ébéniste,
Sainte-Germaine-du-Lac-Etchemin, Dorchester.

Lefèbvre, Albert; Menuisier,
Saint-Antoine-de-Tilly, Lotbinière.

Lepage, Arthur; Menuisier-chaloupier,
Saint-François, Montmorency II.

Lepage, Joseph; Menuisier-charpentier-chaloupier,
Saint-François, Montmorency II.

Monier, Moïse; Menuisier,
Lac-Saint-Charles, Québec.

Parent, Alexis; Menuisier-charpentier,
Saint-Lambert-de-Lauzon, Lévis.

Picard, Étienne; Menuisier,
Loretteville, Québec.

Poulin, Marcellin; Menuisier,
Saint-Victor, Beauce.

Quirion, Lucien; Tonnelier-menuisier,
Saint-Simon-les-Mines, Beauce.

Rancourt, Alexandre; Menuisier,
Saint-Martin, Beauce.

Rioux, Gustave; Charron-menuisier,
Saint-Éloi, Rivière-du-Loup.

Tremblay, Walter; Menuisier,
Kamouraska, Kamouraska.

Vallée, Achillas; Tonnelier,
Saint-Benoît-Labre, Beauce.

Région 09

Blais, Héliodore; Menuisier-chaloupier,
Pointe-Parent, Saguenay.

Carbonneau, Joseph-Alfred; Menuisier,
Natashquan, Saguenay.

Carbonneau, Odilon; Menuisier-charpentier-chaloupier,
Natashquan, Saguenay.

Émond, Albert; Menuisier-ébéniste,
Sault-au-Mouton, Saguenay.

Lapierre, Ozillas;	Menuisier-charpentier-chaloupier, Île-Michon, Saguenay.
Rail, Michel;	Chaloupier, Longue-Pointe-de-Mingan, Saguenay.
Tremblay, Jean-Noël;	Menuisier-charpentier, Sainte-Anne-de-Portneuf, Saguenay.
Vigneault, Edgar;	Tonnelier, Natashquan, Saguenay.
Vigneault, Hormidas;	Menuisier-chaloupier, Natashquan, Saguenay.

Éléments remarquables

Boutique du constructeur de canots Arsenault, Bonaventure

Historique

L'histoire de cet établissement remonte au début du siècle lorsque le père de Donat Arsenault, Jean-Félix, s'inspirant d'un modèle étranger, mit au point un type de canot essentiellement destiné à la navigation sur les rivières à saumons de la Gaspésie, et plus particulièrement sur la rivière Bonaventure. Jean-Félix Arsenault était alors guide pour les pêcheurs sur cette rivière et, en même temps, habile artisan du bois. Il construisit ce type de canot durant quarante ans. Son fils Donat fut à la hauteur de la réputation de son père et, continuant la tradition, reprit la fabrication des canots en en améliorant toutefois les possibilités, en même temps qu'il conduisait lui aussi les pêcheurs dans les meilleurs coins de pêche de la rivière Bonaventure.

Aujourd'hui, Donat Arsenault, qui, depuis l'âge de treize ans, a construit quelques centaines de ces embarcations, délaisse peu à peu le métier. Phénomène peu fréquent cependant, son fils Normand a pris la relève et son petit-fils, Jean-Yves, est apprenti-constructeur.

Boutique du constructeur de canots Donat Arsenault, à Bonaventure.
IBC 76.1719.25A (35)

Le métier

La construction de ces canots spéciaux se fait essentiellement au printemps. Le constructeur fixe tout d'abord trois moules ou gabarits sur un support permanent au centre de la boutique. Puis il installe les planches du bordé autour de ces moules, rejoignant l'étrave à l'avant. Les dix planches du bordé sont taillées selon des modèles précis, toujours les mêmes, et sont installées à déclin, en nombre égal, cinq, de chaque côté. Ces planches sont en cèdre tandis que l'étrave est une racine de la même essence que l'artisan va sélectionner lui-même en forêt.

Monsieur Arsenault pose ensuite les membres de l'embarcation. Ce sont des pièces d'épinette rouge ou de «violon» qui courent entre babord et tribord, en suivant le fond intérieur du navire. Pour installer ces pièces, monsieur Arsenault se sert d'un guide avec lequel il marque l'emplacement des membres. Puis il les cloute en place après les avoir rendu malléables en les passant à la vapeur dans la chaufferie.

Lorsque le canot de 7,50 m est terminé, l'artisan installe les bancs puis le monte au second étage de la boutique pour la finition et l'entreposage.

Le type de canot construit par les Arsenault, conçu à l'origine pour la rivière Bonaventure, s'est fait connaître peu à peu, et aujourd'hui ces embarcations se vendent pour les rivières à saumon de toute la région. Autrefois, on remontait la rivière en propulsant le canot avec une perche, alors que maintenant on a modifié la poupe pour y installer un petit moteur.

L'artisan Donat Arsenault.
IBC 76.1735.30A (35)

La boutique

Construite en 1937 par Donat Arsenault cette boutique est véritablement intéressante autant par son architecture que par sa fonction et son aménagement intérieur.

Couvrant une superficie de 15 m par 5,40 m, sur deux étages, l'édifice de bois, au toit mansardé est recouvert de bardeaux de cèdre. Le mur pignon avant est percé d'une large porte au rez-de-chaussée, et d'une autre porte et d'une fenêtre à l'étage. Cette seconde porte permet d'entrer ou de sortir les canots au moyen d'un palan. Le mur pignon arrière, pour sa part, comporte trois fenêtres, une en bas et deux à l'étage. Quatre fenêtres s'ouvrent dans chacun des murs latéraux, tandis que deux lucarnes percent le toit de chaque côté. La dernière ouverture, une porte, divise asymétriquement les quatre fenêtres du côté sud. Toutes ces portes et fenêtres assurent un éclairage naturel important à l'intérieur de la boutique.

La chaufferie constitue un élément assez particulier et fort intéressant de la boutique Arsenault. Entièrement installée à l'extérieur du bâtiment, elle s'y rattache par une entrée pratiquée à même une fenêtre. C'est là qu'arrive la boîte de bois dans laquelle on place les membres et les planches du bordé afin de les ramollir à la vapeur avant de les fixer ensemble pour constituer l'embarcation.

La base de la chaufferie est un foyer de béton à demi enfoui dans le sol. Elle comporte une ouverture par où on alimente le feu qui fera bouillir l'eau contenue dans la cuve de fonte, elle-même intégrée à la partie supérieure de la base de béton. De la cuve, s'élève ensuite un conduit de bois destiné à mener la vapeur jusqu'à la boîte proprement dite où seront déposés éventuellement, les membres et les bordés. Une cheminée de métal complète l'ensemble.

À l'intérieur de la boutique, point d'encombrement excessif, mais un aménagement intelligent et fonctionnel. Trois machines importantes, disposées à droite en entrant, occupent le plancher du rez-de-chaussée: un petit planeur, une scie circulaire et une scie à ruban. Un établi longeant le mur, sous deux fenêtres, complète la disposition des éléments de ce côté. Au centre de la boutique comme on l'a préalablement mentionné, se trouve un long support, fixé au plancher, sur lequel se construisent les canots. De l'autre côté de l'atelier, on retrouve dans un coin, l'escalier à un palier qui permet d'accéder à l'étage, un établi au-dessus duquel arrive la boîte de la chaufferie, et un poêle à bois destiné à réchauffer la pièce en éliminant les rebuts de bois. Ici et là, sur les murs et entre deux ouvertures, on a placé des tablettes qui servent au rangement, ainsi que des supports pour les outils, et des crochets pour suspendre les patrons.

À l'étage supérieur, on trouve une seule grande pièce où, sur de grands tréteaux bas, on installe les canots pour la finition et la peinture.

Notons en terminant que toute cette installation est située à proximité de la demeure de monsieur Arsenault sur le «chemin de la rivière». À quelque deux cents mètres derrière la boutique se trouve la rivière Bonaventure.

Les outils

L'équipement dont se sert monsieur Arsenault pour construire ses canots, est évidemment constitué d'outils pour le travail du bois: scies, marteaux, rabots, râpes, compas, trusquins, planes, poinçons et autres outils que l'on rencontre ordinairement dans une menuiserie. En plus, monsieur Arsenault s'est doté de certains

instruments un peu spéciaux étroitement liés à son travail: la roulette à marquer, une roue de bois d'où émergent des pointes acérées qui percent les planches à intervalles réguliers permettant d'y insérer les clous de fixation; le «guide», une invention de Normand, permettant l'installation facile des membres; les gabarits ou patrons que les Arsenault ont dû se confectionner pour mettre au point un véhicule nautique adapté aux rivières à saumon.

L'ensemble constitue un outillage intéressant, acquis par la famille Arsenault depuis le début du siècle. Parmi les pièces intéressantes, on retrouve notamment celles qui ont été façonnées par les artisans eux-mêmes.

Note

Travaux consacrés au métier des Arsenault.

Gauthier, Richard. *La présence du canot dans la vie traditionnelle à Bonaventure,* thèse de maîtrise, Québec, Université Laval, 1977, p. 208.

Le canot «de Gaspé». Ottawa, 1976, 43 minutes, 16 mm, couleur, réalisation: Richard Gauthier, production: Centre canadien d'étude sur la culture traditionnelle, Musée national de l'Homme.

Chalouperie Godbout, Saint-Laurent, Île d'Orléans

Historique

Saint-Laurent de l'Île d'Orléans a longtemps joui, dans le domaine de la construction navale, d'une excellente réputation. Dans *L'Île d'Orléans, glanures historiques et familiales,* Joseph-Camille Pouliot précise ce fait, et nous donne quelques noms de famille qui se sont distingués dans cet art. Il écrit:

«Justement renommé est Saint-Laurent pour l'habileté déployée par ses chaloupiers, dans la construction des bateaux de cabotage.
Les chaloupes de l'Île d'Orléans confectionnées par les Pelletier, les Lapierre, les Dumas, les Pouliot, les Bouffard, les Laprise, sillonnent nombreuses les eaux du Saint-Laurent et se distinguent par la solidité de leur charpente et la grâce de leur coupe.»[13]

13. J.-Camille Pouliot, *l'Île d'Orléans, glanures historiques et familiales,* Québec, 1937, p. 73.

Façades avant et arrière de la chalouperie Godbout, à Saint-Laurent de l'Île d'Orléans.
IBC 77.1234 (45) et 77.1235 (45)

Assez curieusement le nom des Godbout n'est pas mentionné par le juge Pouliot. Pourtant, en 1913, dans un ouvrage intitulé *Figures d'hier et d'aujourd'hui*, le chanoine David Gosselin faisait un petit historique de la famille Godbout de Saint-Laurent, dans lequel il apparaît clairement qu'on était chaloupier de père en fils dans cette famille. Ainsi en parlant de Louis Godbout, il dira: «Ce fils de François et de Marie-Louise Campeau, était «chaloupier», comme la plupart des Godbout, de Saint-Laurent.»[14] Des recherches effectuées en archives viennent appuyer cette affirmation.

Le dernier chaloupier de la lignée, David Godbout, décédé à l'âge de quatre-vingt-huit ans le 25 mai 1962, n'exerçait le métier qu'à l'occasion, étant plutôt spécialisé dans la fabrication des rames. Quant à son frère, Pierre-Paul, père du propriétaire actuel de la boutique, il était également chaloupier, mais il travaillait aux chantiers maritimes de l'extrémité ouest du village et non pas à l'entreprise familiale.

Son métier, David Godbout le tenait de son père, David Godbout senior, décédé le 19 avril 1936. C'est de lui que David Gosselin dit: «Héritier de la maison paternelle qu'il n'a jamais quittée, il exerce, lui-aussi, le même métier que son frère aîné, Frs-Xavier. Ces deux frères sont grand-pères tous deux, et ne manqueront pas de continuateurs.» Ce David Godbout senior était lui-même fils de chaloupier, et c'est à la mort de son père, François Godbout, décédé le 3 août 1893, qu'il hérita de la boutique. David Gosselin rapporte ceci à propos de François:

«Fils de François et de Madeleine Noël, et petit-fils de François et de Marie-Louise Campeau, il était un neveu du paroissien dont je viens de causer (Louis, fils de François) et comme lui un «chaloupier».

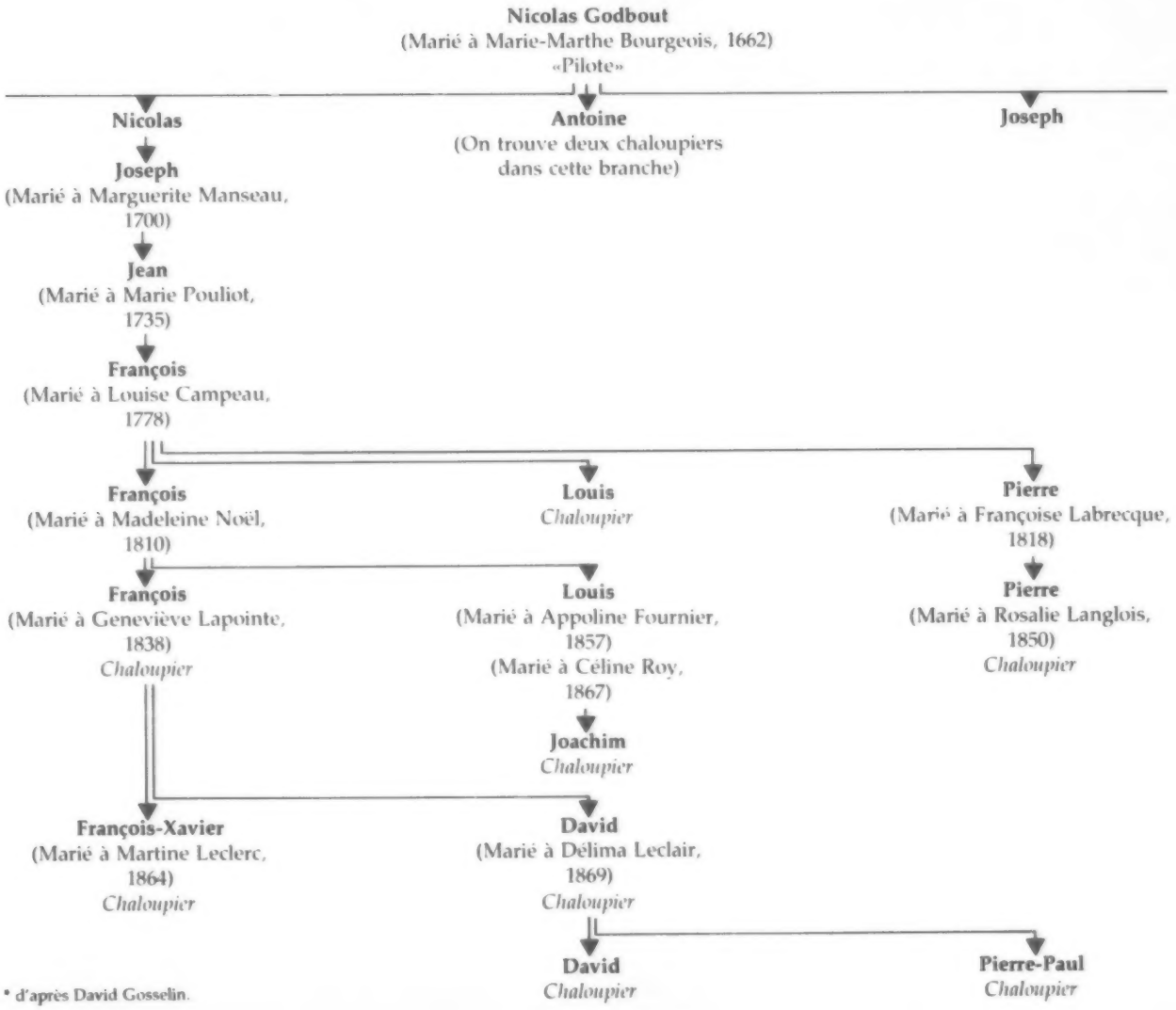
Son emplacement, contigu à celui de Romuald Pelletier, avec maison au nord du chemin et boutique au sud, porte encore le même nom. Seulement, au lieu d'une maison, il en compte deux occupées l'une, par David et l'autre par son fils Herménégilde.

Ce représentant de la sixième génération tenta, lui aussi, d'être cultivateur en même temps que chaloupier. Il fit donc l'acquisition de la terre dont son emplacement est un démembrement. Mais après en avoir été le titulaire quinze à vingt ans, il la céda à Paul Pouliot qui l'annexa à la sienne.»[15]

14. David Gosselin, *Figures d'hier et d'aujourd'hui à travers Saint-Laurent, I.O.*, Québec, 1919, p. 308.
15. OPUS CIT, p. 310.

Il est fort probable que c'est ce François Godbout qui aurait construit la boutique, puisque le lot sur lequel elle se trouve est une subdivision d'une terre acquise par lui. On sait, par ailleurs, que la date de construction se situe vers 1838.

Tableau montrant la continuité du métier de chaloupier dans la famille Godbout.*



* d'après David Gosselin.

La boutique

Située à la sortie est du village de Saint-Laurent, sur un terrain borné au nord par l'avenue Royale et au sud par le fleuve, la boutique est orientée en direction nord-ouest.

Son environnement n'a pratiquement pas changé depuis l'époque où elle servait d'atelier aux chaloupiers Godbout: en face, sur le côté nord de la route, se trouve la maison paternelle des Godbout et ses dépendances, de même qu'une deuxième habitation, plus petite et probablement moins ancienne; à l'arrière, c'est un terrain vague qui donne accès au fleuve; du côté est, le terrain est boisé tandis que du côté ouest, sur une propriété voisine, une construction plus récente constitue la seule note discordante de cet ensemble qui appartient au paysage traditionnel de l'Île.

Il s'agit d'une construction à claire-voie de forme rectangulaire mesurant 10,80 m par 8,10 m, dont le toit est à deux versants. La hauteur totale des murs pignons est de 6,90 m et celle des murs latéraux de 3,60 m. Cette structure repose sur des fondations de maçonnerie qui présentent une particularité côté nord-est; ce côté est constitué de pilotis de pierre avec remplissage de bois. Les deux murs pignons sont lambrissés de planches verticales alors que les murs latéraux sont recouverts de bardeaux de cèdre. La couverture, également recouverte de bardeaux de cèdre, présente une saillie à chacune de ses extrémités. Cette couverture est percée au coin nord-est par une cheminée.

Le bâtiment compte au total 13 ouvertures: trois fenêtres pour chacun des côtés sud-ouest et nord-est, deux fenêtres et la porte d'entrée en façade nord-ouest, et deux fenêtres et deux portes à battants en façade sud-est. L'une de ces portes est de dimensions imposantes et donne au niveau de rez-de-chaussée. L'autre, plus petite donne dans la cave. La quincaillerie des portes et des fenêtres, pentures, poignées et clenches, est ancienne et de main de forge.

À l'intérieur, les murs sont lambrissés en partie seulement. Le plancher est fait de larges planches débitées à la hache, et les poutres du plafond sont apparentes. On ne trouve aucune division au rez-de-chaussée, non plus qu'au grenier. Seul le complexe feu-chaufferie et l'escalier du grenier, dans le coin nord-est, occupent un certain espace.

Si l'on procède de gauche à droite en pénétrant dans l'atelier, l'aménagement intérieur se présente de la façon suivante: on trouve d'abord un petit établi placé contre le mur nord-ouest, entre la porte d'entrée et l'escalier menant au grenier. Un étau sur pied de facture artisanale est fixé à cet établi. À la rencontre des murs nord-ouest et nord-est, les feux occupent un espace important. Un second

établi, beaucoup plus long que le premier, longe le mur nord-est. À chacune des extrémités de cet établi une presse de facture artisanale servait à maintenir les grosses pièces de bois pour les travailler. Des outils divers, vilebrequins, scies, gouges, sont accrochés ou maintenus au mur par des supports de bois. C'est aussi contre ce mur, accolé à l'établi, qu'on trouve la forme, grosse pièce de bois de 1,05 m de longueur par 40 cm de largeur. Sur le mur sud-est, une tablette occupe la moitié du mur, l'autre moitié devant servir à sortir les bateaux de la boutique après leur construction, au moyen d'une porte à deux battants s'ouvrant par l'intérieur. Enfin, un troisième établi, presque identique au deuxième, est placé le long du mur sud-ouest.

Au plafond, on trouve encore quelques supports de bois servant à soutenir des planches mises à sécher.

De toute évidence, la plus grande partie de l'espace intérieur n'avait d'utilité que pour la construction même des bateaux depuis la mise en place des membres jusqu'au calfatage. Cet espace constitue en fait l'aire principale autour de laquelle gravitent des îlots secondaires d'activités: la chaufferie, où l'artisan préparait le bois pour le pliage des membres; les établis, surtout ceux des murs longitudinaux où se travaillaient les planches du bordage.

L'éclairage a d'ailleurs été conçu en fonction du travail qu'on devait effectuer dans l'aire principale. Six fenêtres, trois d'un côté et trois de l'autre, placées de façon symétrique au-dessus des deux grands établis, laissent pénétrer la lumière des deux côtés de l'atelier. Deux autres, l'une située au-dessus du petit établi du mur nord-ouest et l'autre au-dessus de la tablette du mur sud-est éclairent l'avant et l'arrière de la boutique.

Un des points d'intérêt de la boutique Godbout réside dans un appareil assez complexe qui servait aux artisans-chaloupiers à assouplir et à préparer les pièces de bois qui devaient entrer dans la construction des chaloupes. Dans bien des cas, cet appareil, bien qu'essentiel, consistait en une installation temporaire aménagée de façon rudimentaire avec les moyens du bord. Ici, il s'agit plutôt d'un système qui, de toute évidence, a été conçu pour être installé en permanence. L'une des raisons pour laquelle dans plusieurs boutiques on montait ou démontait l'appareil selon les besoins, c'est qu'il encombrait souvent l'atelier et réduisait l'espace dans lequel on pouvait travailler. Le système imaginé dans le cas présent est des plus ingénieux: il réduit au maximum la perte d'espace, et l'endroit où il est placé, tout en étant fonctionnel, le rend peu encombrant. Ce système adjacent au foyer, consiste en différentes parties qu'on peut décrire comme suit:

Le cordonnier René Simard. Photo J.-P. Body.
Négatif C75.0052 (45)

Le maréchal Ludger Fontaine. Photo Valier Savoie.
Négatif C77.013.6 (22)

Le forgeron Émile Asselin. Photo J.-P. Body.
Négatif C75.004 (45)

Le luthier Albert Deschênes. Photo J.-P. Body.
Négatif C78.012.12 (22)

1 Un feu fermé sur le plateau duquel est percée une ouverture circulaire de 60 cm de diamètre. Fait de maçonnerie, ce feu mesure 1,20 m de largeur, 75 cm de hauteur et 1,05 m de profondeur. Une porte de fonte sert à faire entrer le bois pour la combustion, la fumée s'échappant par un conduit qui vient rejoindre la cheminée principale.

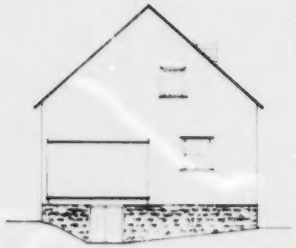
2 Un récipient de fonte ayant la forme d'un chaudron, placé à l'intérieur du feu et soutenu par l'ouverture du plateau, servait de réservoir pour l'eau. Ce récipient est fermé au moyen d'un couvercle de bois.

3 Un tuyau de métal devant conduire la vapeur produite par l'eau en ébullition à la chambre à vapeur.

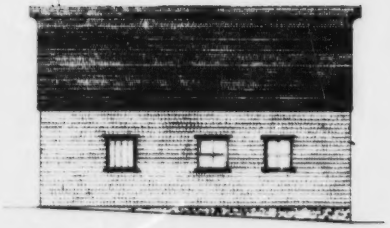
4 La chambre à vapeur, faite de planches de bois embouvetées; c'est une espèce de boîte dans laquelle on faisait entrer les pièces de bois qui, ramollies par la vapeur, se travaillaient plus aisément et prenaient la forme voulue. À cette fin, une ouverture est pratiquée à chacune des extrémités de la boîte, l'une de ces ouvertures donnant à l'extérieur de la boutique, côté nord-ouest. Des couvercles de bois fermaient le tout pendant le chauffage des pièces. Cette boîte est maintenue au moyen de renforts et de supports de bois fixés au mur.

5 Une rallonge amovible complète le système. Cette rallonge, qui s'ajuste à la chambre à vapeur par l'extérieur, est assez ingénieuse puisqu'elle permet de préparer des pièces de grandes dimensions sans empiéter sur l'espace intérieur.

Un des avantages de cette installation, qu'on n'avait pas à monter et à démonter après chaque construction de bateau, c'est qu'on pouvait y faire entrer les pièces de bois directement par l'extérieur, sans avoir à les manipuler à l'intérieur de la boutique.

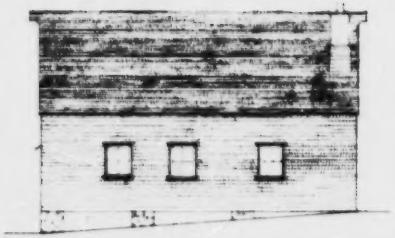


3



4

1



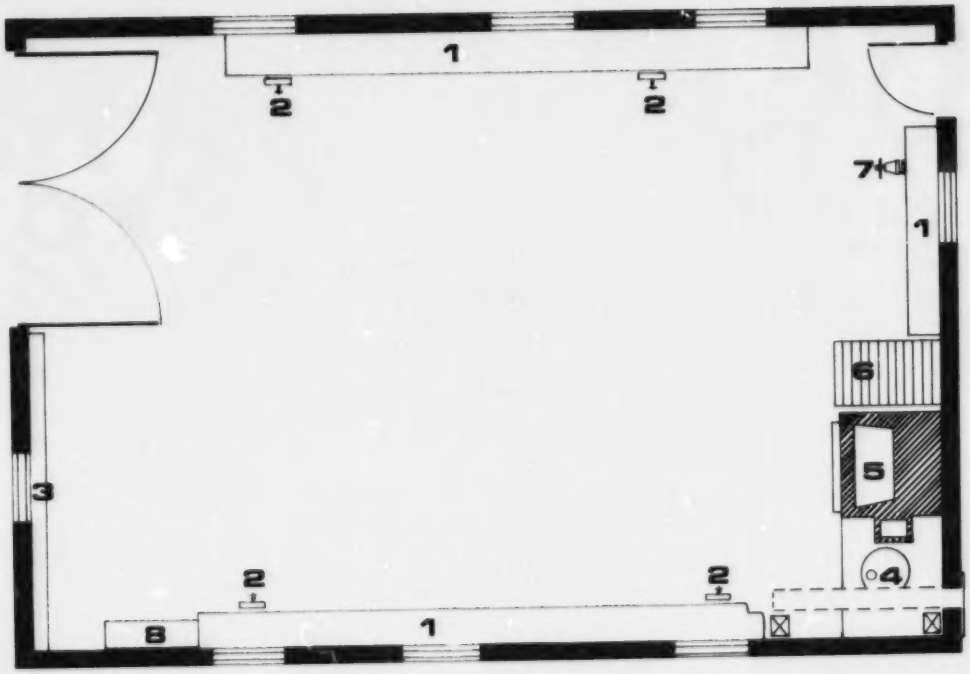
2

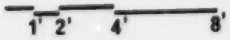
1

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

ELEVATIONS
BOUTIQUE DE CHALOUPIER
Lucien Godbout
1194 avenue Royale, St Laurent, Ile d'Orléans

éch :
date : SEPT. 75
par : Norbert Lafond

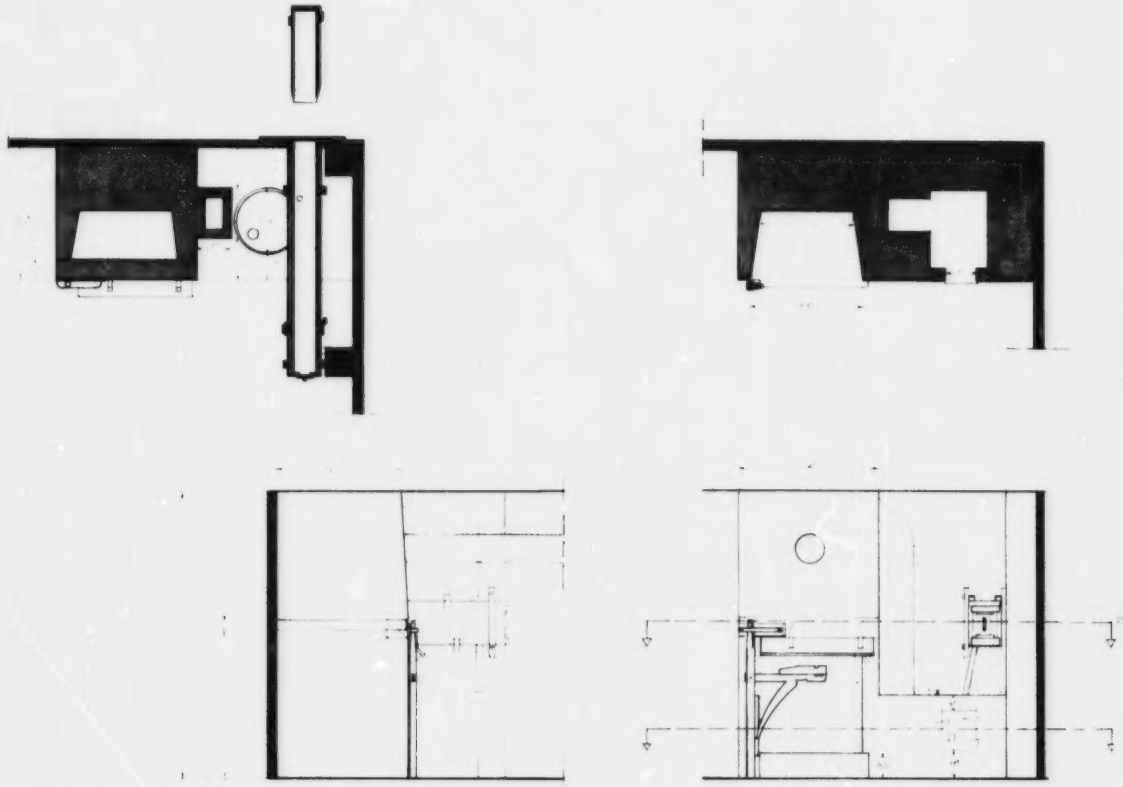




1 ETABLIS
2 PRESSES
3 TABLETTE
4 CHAUFFERIE
5 FEU
6 ESCALIER
7 ETAU
8 FORME

BOUTIQUE GODBOUT · PLAN ·

DATE : SEPT 75
PAR : Monique Boutin

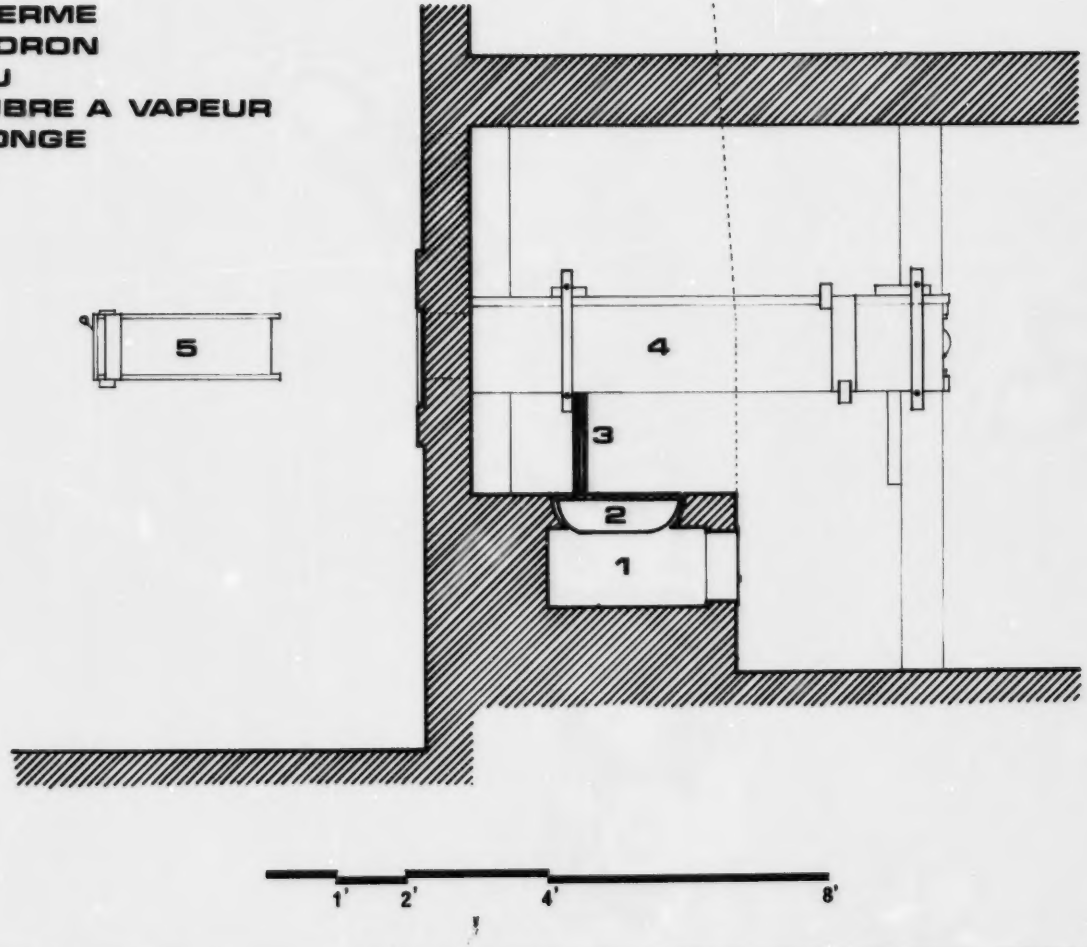


DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ··· RELEVES ET ANALYSE

FEU ET CHAUFFERIE
Boutique Godbout

ech :
date SEPT. 75
par : Norbert Lafleur

1 FEU FERME
2 CHAUDRON
3 TUYAU
4 CHAMBRE A VAPEUR
5 RALLONGE



COUPE-ELEVATION de la CHAUFFERIE
BOUTIQUE GODBOUT

DATE : SEPT. 75
PAR : Norbert Lafond

Les outils

Quant aux deux cent soixante-six outils et instruments qu'on trouve encore dans la boutique, il semble bien qu'ils aient été fabriqués ou acquis par l'une ou l'autre des générations de chaloupiers qui s'y sont succédées. Certains, par la facture ou parce qu'ils sont datés (ce sont les plus rares) remontent à l'époque de François; d'autres sont initialés D.G. ou P.G. Ils ont pu appartenir à David Godbout, père, ou David Godbout, fils, et peut-être à Pierre-Paul Godbout, et ils ont une facture industrielle qui date du dernier quart du XIX^{e} siècle, ou portent une marque de fabrique ou une «patente» qui situe leur fabrication au début du XX^{e} siècle.

La majorité des outils inventoriés dans la boutique se rapporte à l'une ou l'autre des étapes de la construction d'une chaloupe. Pour se procurer son bois, le chaloupier utilisait des instruments pour abattre les arbres tels des haches ou des cognées, des godendards; pour manoeuvrer et transporter les billes de bois il utilisait des crochets, des tourne-billes; pour le préparer, il se servait d'instruments de mesure, de scies, de rabots, de tarières; pour l'élaboration même de la chaloupe (pose des membres, mise en lisses, pose du bordé) il avait besoin de marteaux, de maillets, de serre-joints, de tournevis, alors que pour la finition il employait plutôt des patarasses, des limes, des râpes, des poinçons. Des spécimens de tous ces outils ont été relevés dans la boutique Godbout. L'inventaire se complète encore de quelques instruments divers tels une cuillère à couler le plomb, des récipients (barils, tasses) servant de contenants pour les clous ou la résine, des triçoises et des couteaux dont l'usage n'est pas déterminé.

Note

L'inventaire de la boutique effectué en juillet 1975 a fait l'objet d'une publication du Service de l'Inventaire des Biens culturels.

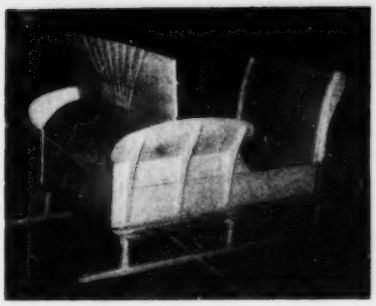
Dubé, Françoise et Bernard Genest, *La chalouperie Godbout*, dossier 19, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du Patrimoine, 1976, 167 p.

Boutique du charron Audet, Saint-Édouard-de-Frampton

Historique

Originaire de Saint-Édouard-de-Frampton dans le comté de Dorchester, Laurent Audet commence par travailler en forêt avant de venir s'établir comme artisan du bois dans son village natal, en 1920. Il achète alors une boutique de charronnage et s'improvise

Le charron Laurent Audet de Saint-Édouard-de-Frampton dans le comté de Dorchester.
IBC 77.1731.23A (35)



Voiture d'hiver fabriquée par monsieur Audet.
IBC 77.1731.6A (35)

fabricant de voitures à traction animale. En 1921, un charron de Sainte-Marguerite vient travailler quelques mois avec lui. Enrichi par ce contact, monsieur Audet continuera seul à s'occuper de sa boutique jusqu'à ce que les enfants soient en âge de lui donner un coup de main. Deux de ses fils, Louis et Lionel, apprendront le métier de cette manière. D'ailleurs Louis travaille toujours avec son père, maintenant âgé de soixante-dix-neuf ans. Cependant, bien qu'ils fassent encore de la réparation, ils ont délaissé la construction des voitures pour se consacrer à la fabrication de chaises, de portes et de fenêtres.

Le métier

Monsieur Audet s'est acquitté de sa tâche de charron en construisant bon nombre de voitures de différents modèles. Depuis cinquante-huit ans qu'il travaille dans sa boutique de Frampton, il a façonné toutes sortes de voitures: des traîneaux, des banneaux, des berlots, des berlines, des tombereaux, des sleighs, des «wind-sleighs» des charrettes.

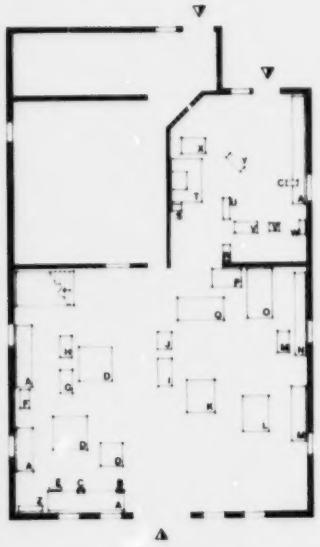
La construction de ces voitures pouvait s'avérer fort simple ou fort complexe. Certains traîneaux, par exemple, ne demandaient pas un travail excessif, mais les «4 roues», berlines ou carosses, demandaient une finition impeccable pour satisfaire le client.

Pour être charron dans toute l'acception du terme, monsieur Audet a dû apprendre à travailler non seulement le bois, mais aussi le fer. Il fallait d'abord préparer toutes les pièces de bois entrant dans la composition du véhicule, puis passer du côté de la forge pour exécuter les ferrures et bander les roues. Lorsque le gros ouvrage était terminé, le charron devait, dans certains cas, installer et rembourrer des sièges, poser une toiture et peindre le tout à la convenance du demandeur. Pour ces opérations monsieur Audet se faisait parfois aider par sa femme.

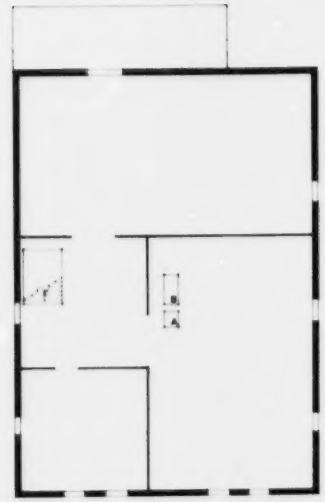
La boutique

Comme boutique de charron traditionnel, l'établissement de Laurent Audet est probablement le plus important dans toute la région étudiée. Construite au début du siècle, on l'attribue au charron Philias Paradis, qui l'aurait érigée en 1900. À ce moment, la rallonge arrière servait d'entrepôt pour le bois et la forge se trouvait dans un bâtiment indépendant.

Lorsque Laurent Audet acquit la boutique, il utilisa le premier étage pour élever sa famille. En effet, durant seize ans, les Audet demeurèrent à l'étage alors que l'atelier se trouvait au rez-



A ETABLI
B ETAU A BOIS
C ETAU
D TRETEAU
E MEULE
F MORTAISEUSE
G TOUPIE
H SCIE RONDE
I POELE
J CHEMINEE
K SCIE RONDE ET A RUBAN
L PLANEUR
M CORROYEUR
N TOUR A BOIS
O MOTEUR
P POLISSOIR
Q TABLE DE POLISSAGE
R PERCEUSE
S SOUFFLET
T FEU DE FORGE
U ENCLUME
V MEULE
W REFOULEUR A BANDAGE
X POELE
Y COUPE-FER
Z ETAGERE



A CHEMINEE
B POELE

DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION ... RELEVES ET ANALYSE

PLAN
BOUTIQUE DU CHARRON AUDET
SAINT-EDOUARD-DE-FRAMPTON, COMTE DORCHESTER

éch :
date : JUILLET 77
par :

de-chaussée. Plus tard, la totalité de l'édifice fut consacré au charronnage et la rallonge arrière fut aménagée en forge. L'étage servit alors à la finition des voitures.

Le revêtement extérieur n'a jamais été modifié. Il s'agit d'une mince couche sableuse d'aspect grisâtre appliquée sur la planche. Par contre, la rampe, par où on descendait les voitures après la finition, a été démolie.

Les outils

Les outils du charron Audet datent, en bonne partie, de la fin du XIX^{e} et du début du XX^{e} siècle. Plusieurs viennent d'un ancien menuisier de Saint-Édouard, monsieur Hilaire Turgeon.

L'ensemble de l'outillage, incluant les machines-outils, diffère peu de l'équipement d'une menuiserie importante. L'aménagement du rez-de-chaussée est très fonctionnel; les établis, l'équipement mécanique et l'outillage en général dénoncent immédiatement la spécialité de l'artisan.

Une grande porte, au fond, permet de communiquer avec l'espace réservé aux travaux de forge. Les outils qu'on retrouve là ne sont pas excessivement nombreux mais les principaux éléments demeurent à portée de la main.

L'outillage de la boutique du charron Audet est complet et relativement important en quantité et en qualité.

Menuiserie Lepage, Saint-Damase

Historique

Originaire de l'Anse-aux-Gascons dans la Baie-des-Chaleurs, monsieur Lepage émigre à Saint-Damase durant sa jeunesse. Son père, qui pratiquait la cordonnerie, interdit à ses enfants de s'engager dans ce métier qu'il trouvait trop mal rémunéré, compte tenu des efforts demandés. Assez curieusement, Edgar Lepage aurait aimé suivre les traces de son père, mais pour respecter sa volonté, il choisit plutôt le travail du bois. Établi à Saint-Damase dans le comté municipal de Matapédia, il y pratique son métier depuis de nombreuses années. Malgré ses soixante-quinze ans, monsieur Lepage continue son travail quotidien à la boutique.

Le menuisier Edgard Lepage, de Saint-Damase dans le comté de Matapédia, à l'intérieur de sa boutique.
IBC 76.1825.0A (35)

Le métier

Sans apprentissage précis Edgar Lepage acquit sa formation de menuisier lentement, en travaillant par lui-même. Au fil des ans, il toucha pratiquement à tous les aspects du travail traditionnel du bois. Il s'adonna à la construction domiciliaire et à la menuiserie de finition, il fabriqua des meubles et confectionna même des tonneaux. Aujourd'hui, dans sa boutique située à proximité de sa demeure, il façonne encore divers objets de bois dont des râteaux, des masses et même des meubles. Il effectue aussi toutes sortes de réparations. Monsieur Lepage travaille sur commande selon les besoins de sa clientèle.

Boutique

Construite en 1937 par monsieur Lepage, la boutique de bois s'élève près de la demeure, à l'entrée nord du village. Cette bâtisse de 4,50 m par 6 m possède un toit dont la faible pente des deux versants est camouflée à l'avant par une façade postiche. Ce mur, par ailleurs, est percé d'une large porte à deux battants ainsi que de deux fenêtres. Les autres murs, sauf le mur nord, possèdent tous plusieurs ouvertures. Une cheminée de brique s'élève dans le coin sud-ouest du bâtiment.

À l'intérieur, l'aménagement est fonctionnel. On trouve d'abord l'établi et le tour à bois près des fenêtres. Au centre, une mortaiseuse, une scie à ruban, une sableuse, un corroyeur, deux meules et une scie circulaire occupent presque tout l'espace.

Les outils

Habile artisan, monsieur Lepage a confectionné une partie de son outillage, dont des petits outils comme des rabots, des serres et des instruments plus complexes comme la scie à ruban. C'est également lui qui a fabriqué les tables pour le corroyeur et la scie circulaire, de même que les supports des meules et la presse d'établi.

Le reste de l'outillage, qui apparaît assez complet, se compose de scies, de marteaux, de mèches, de bouvets, de ciseaux, de maillets et de haches, amassés pendant cinquante ans de pratique.

D'origine industrielle et de facture commune, cette partie de l'équipement ressemble à celui qu'on trouve dans la majorité des menuiseries actuelles.

Tonnellerie Vigneault, Natashquan

Historique

Monsieur Edgar Vigneault détient de son père Hyppolite, né en 1861, la technologie de fabrication des tonneaux de bois. Initié très jeune au métier, Edgar Vigneault a pratiqué cette technique durant toute son existence, entrecoupant ses hivers de tonnelier par quelques étés de navigation. Âgé de quatre-vingt-cinq ans en 1975, monsieur Vigneault a été le dernier tonnelier de Natashquan et peut-être même de toute la Côte-Nord. À cause de sa santé, il habite Havre-Saint-Pierre, ne revenant à Natashquan que durant la belle saison.

Métier

Comme son père, Edgar Vigneault a fabriqué un nombre presque incalculable de tonneaux, tonnes, barils, tonnelets. En général ces contenants de bois étaient destinés aux produits de la pêche. D'ailleurs, aux dires de monsieur Vigneault, ce sont les compagnies qui s'adonnaient au commerce du poisson — comme les Jerseyais Robin et LeBouthillier — qui ont le plus contribué à faire vivre les tonneliers de la Côte, en leur passant d'importantes commandes de tonneaux pour entreposer et expédier les nombreuses prises de leurs pêcheurs.

La construction de ces contenants se faisait particulièrement durant la saison hivernale. L'artisan, assis sur son banc de tonnelier ne cessait de gosser les pièces de bois qui lentement se transformaient en douves arrondies. Mises une à côté de l'autre, ces douves ou douelles étaient retenues par des cercles de bois ou de métal pour constituer le corps même du tonneau. Un trait de jabloire par l'intérieur, aux extrémités, permettait enfin d'ajuster les couvercles — dessus et fond — avant de procéder à l'étanchement du vaisseau.

Les tonneaux une fois terminés étaient livrés aux compagnies ou aux citoyens des environs qui en faisaient un fréquent usage dans leurs activités domestiques. Même si monsieur Vigneault a délaissé son métier depuis un certain nombre d'années, il lui arrivait encore, il y a quatre ou cinq ans, de réaliser un tonnelet que les pêcheurs côtiers utilisaient comme bouée.

Jabloire du tonnelier Vigneault de Natashquan.
IBC 75.388.31A (35)

Petit tonneau fabriqué par monsieur Vigneault.
IBC 75.389.0A (35)

Boutique

Il n'est pas tout à fait exact de donner le titre de tonnellerie à la boutique de monsieur Vigneault. Cet endroit est plutôt un bâtiment, mi-garage, mi-atelier, dont s'est servi l'artisan après avoir abandonné plus ou moins officiellement la pratique du métier. Construit il y a une vingtaine d'années, ce bâtiment était destiné à remplacer la vieille et véritable boutique qui menaçait ruine. On y retrouve quand même un bon établi avec presse, une enclume, une armoire fixée au mur et tout l'outillage de monsieur Vigneault.

Les outils

Compte tenu des circonstances particulières dans lesquelles se trouvent cette collection d'outils — abandon du métier; exil de l'artisan — on peut se réjouir de trouver un ensemble aussi complet destiné au travail des tonneaux. En effet, de l'enclume jusqu'aux chassoirs, en passant par les moules, le banc de tonnelier, le débordoir et toute la série des planes, la boutique de monsieur Vignault est particulièrement représentative d'un métier traditionnel en dangereuse voie de disparition.

Albert Deschênes, luthier, Mont-Joli

Historique

Fils d'un cultivateur des «Hauteurs» dans le comté de Rimouski, Albert Deschênes, soixante-quinze ans, est le frère de Thomas Deschênes, un autre luthier bien connu dans la région. C'est

Le luthier Albert Deschênes de Mont-Joli.
IBC 76.1975.18 (35)

Violon fabriqué par monsieur Deschênes.
IBC 76.1976.24 (35)

par eux-mêmes, et en travaillant en collaboration, que les frères Deschênes ont développé cette habileté et se sont créé une solide réputation de «faiseurs de violons».

Le métier

C'est vers l'âge de dix-sept ans, qu'Albert Deschênes essaya pour la première fois de se fabriquer un violon. Satisfait de cette première expérience mais désireux de se perfectionner il allait tout au cours de sa vie chercher à s'améliorer. Jusqu'à maintenant, il a produit une quarantaine d'instruments, remarquables par leur puissante sonorité et par la mise au point d'une technique particulière dans l'application des vernis. Sa production se compose surtout de violons mais à l'occasion, il fabrique aussi des guitares, des mandolines et des banjos. Monsieur Deschênes n'a jamais vraiment gagné sa vie par la pratique de cette activité. En fait, c'est pour son plaisir qu'il s'adonne à cet art, préférant garder ses violons pour sa «collection», comme il le dit, plutôt que de les vendre. Il fait aussi un peu de réparation pour les personnes qui lui en font la demande, davantage pour rendre service que pour en tirer d'importants bénéfices.

La boutique

Il serait plus juste, de parler d'atelier plutôt que de boutique. Installé dans le sous-sol de sa maison, l'artisan travaille sur un établi de bonne dimension, bien éclairé, sur lequel sont rangés à portée de la main, tous ses outils.

Les outils

Petits outils à main pour la plupart, les gouges, les ciseaux, les limes et les traçoirs dont se sert monsieur Deschênes sont presque tous de sa fabrication. Ces outils de précision correspondent à des besoins spécifiques que l'artisan a pu satisfaire en faisant appel à son ingéniosité et à son habileté.

Métiers du cuir

Depuis des millénaires, l'être humain utilise la peau animale afin de recouvrir et de protéger son mince épiderme. L'homme des cavernes de même que celui des wigwams, pour peu que nous les connaissions, en portent sur tout le corps et particulièrement en saison froide. Plus tard, au cours du XVI[e] et du XVII[e] siècle, l'européen arrive en Amérique et cherche à adapter ses connaissances dans le domaine à l'expérience acquise par les autochtones. Ainsi il apprend à connaître de nouveaux matériaux tels la peau de certains animaux sauvages et l'écorce d'arbre comme celle de la pruche, pour y puiser le produit du tannage, et il adapte ses procédés au milieu environnant.

À cette époque, la transformation de la peau brute en cuir plus raffiné est un travail courant en Europe. Cette étape préliminaire, mais essentielle à d'autres transformations plus usuelles, est franchie grâce au travail du premier artisan des métiers du cuir: le tanneur.

Le cuir est une substance très résistante mais aussi d'une très grande souplesse. Cette caractéristique d'ailleurs le distingue fortement des autres matériaux de base comme le fer, le bois ou la pierre. Sans transformation compliquée, n'importe qui ou presque est susceptible de l'employer à des fins très diversifiées. Le cultivateur qui faisait tanner les peaux de ses bêtes — et qui parfois les préparait lui-même — lui trouva différentes utilisations domestiques allant de la penture de porte à la «tapette» à mouches. Toutefois les deux grands débouchés du cuir furent les boutiques du cordonnier et du sellier qui transformaient le matériau respectivement en chaussures et en harnais.

Après s'être entièrement vêtu de peaux de bêtes, l'homme a trouvé des substituts plus souples et d'entretien plus facile pour couvrir son corps. Il ne conserva l'usage du cuir que pour se chausser.

Dans les campagnes, la confection des chaussures releva longtemps de la mère ou de la grand-mère. C'était une activité domestique ordinaire. Peu à peu, une personne plus habile que les autres de son entourage faisait et réparait les chaussures; c'était une façon de devenir le cordonnier de la place.

Un scénario un peu similaire a dû se dérouler dans le cas de la sellerie. Le cultivateur trouva un jour plus rentable de faire fabriquer ses attelages de chevaux par une personne spécialisée. Le nom de sellier est resté à cet artisan du cuir spécialiste de la fabrication des harnachements de chevaux ou de boeufs.

En Europe, et particulièrement en France, de nombreuses spécialités se côtoyaient dans cette seule production: le sellier était celui qui travaillait les selles, mais on trouvait également le bourrelier, le bâtier ou bastier et le sellier-carrossier.

Les métiers du cuir de chez nous regroupent trois spécialistes différents. Il s'agit en l'occurrence du tanneur, qui procède à l'opération par laquelle les peaux animales deviennent le cuir proprement dit, du sellier, qui travaille les attelages, et enfin du cordonnier, qui s'attache à la confection et à la réparation des chaussures.

Le tannage

Le tanneur

Il fut une époque où la tannerie faisait partie du décor normal de nombreux villages de la province. Ces petites entreprises se sont estompées peu à peu, en raison de facteurs économiques, de sorte que la tannerie artisanale proprement dite n'existe plus. Les établissements de cet ordre que nous avons relevés dans l'Est du Québec tiennent davantage de la petite industrie commerciale que de l'échoppe de l'artisan. De plus, le travail du tanneur s'accompagne presque toujours d'une activité supplémentaire et complémentaire, c'est-à-dire qu'une boutique de confection de chaussures ou de harnais s'ajoute à la première occupation.

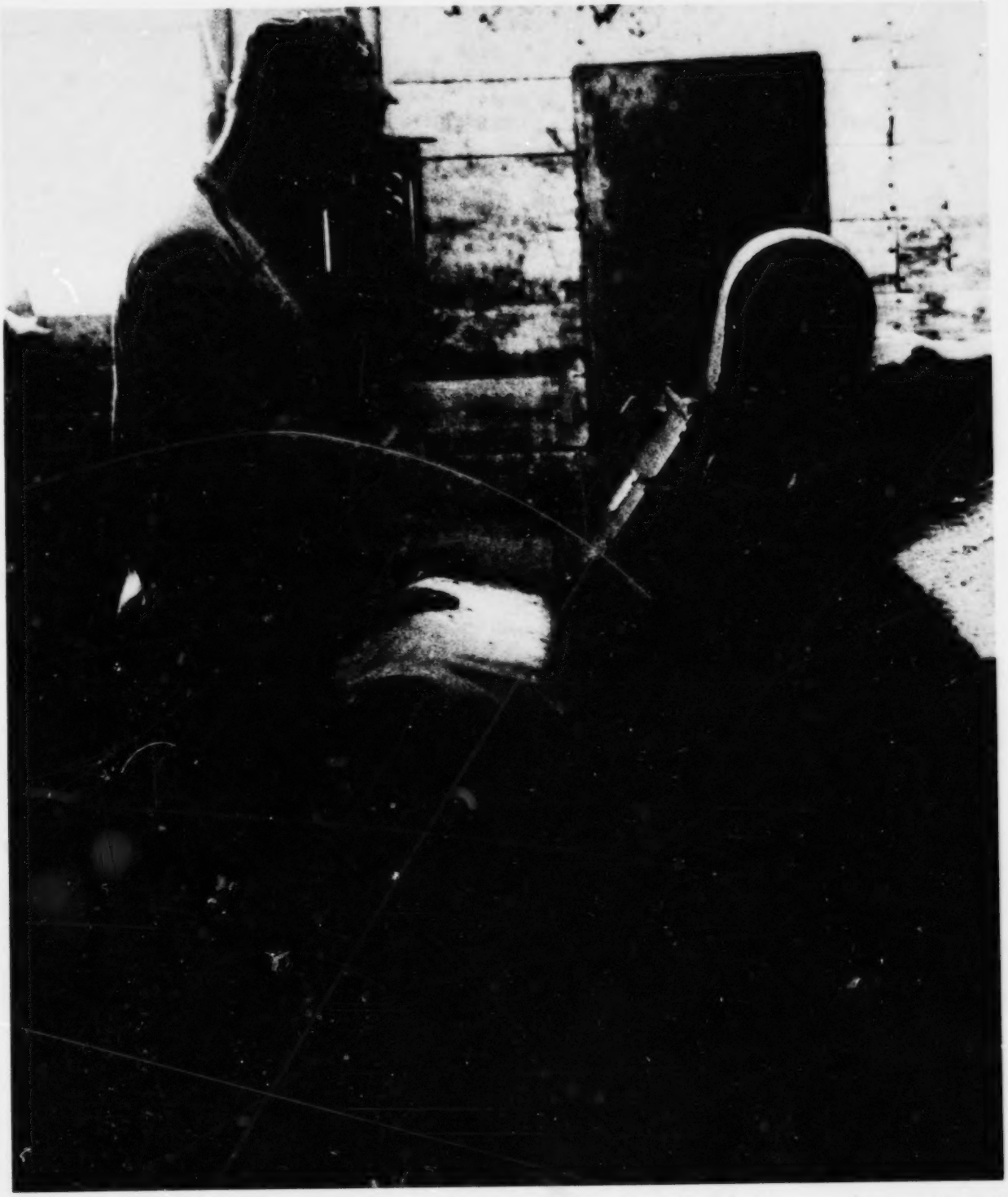
À Luceville, dans le comté de Rimouski, la tannerie J.-Eugène Goulet s'articule avec une petite manufacture de chaussures où on prépare surtout des jambes de bottes. La situation se ressemble à Lac Drolet dans le comté de Frontenac où la tannerie Louis-Philippe Royer passe 90% de sa production à la fabrication de souliers. Monsieur Royer, l'artisan, est aussi bien cordonnier que tanneur. À Saint-Roch-des-Aulnaies, comté l'Islet, c'est la fabrication de pièces d'attelage qui sert de débouché, sur place, à une partie de la production de la tannerie Bouchard.

Ce sont là les trois entreprises de tannage de peaux animales, relevées dans l'Est du Québec, où l'on retrouve encore une certaine forme de travail artisanal.

Le métier de tanneur est un métier primaire en ce sens qu'il a pour but de transformer une matière brute en un produit fini non destiné à la consommation courante ou usuelle. Le matériau de base du tanneur est la peau animale généralement domestique et occasionnellement sauvage.

Pour procéder au tannage, l'artisan veille préalablement à s'approvisionner en peaux. Il se les procure chez les bouchers, les cultivateurs ou dans les abattoirs. L'opération essentielle à la conservation des peaux d'animaux fraîchement tués consiste en une application de gros sel. Cette intervention nécessairement rapide assure le bon état du matériau en attendant les traitements de transformation. Ceux-ci peuvent venir beaucoup plus tard puisque les peaux sont alors bien conservées.

Le tannage des peaux se fait en plusieurs étapes successives. L'entreprise longue et laborieuse dure une quinzaine de semaines dans les petites tanneries et pouvait durer bien davantage au début du XIX^{e} siècle. Les peaux sont mises à tremper dans des cuves remplies d'eau et de chaux, puis on gratte le poil sur la partie extérieure et les surplus de chair à l'intérieur. On réalise ensuite le tannage comme tel à l'aide de sels de chrome. Ces sels ont remplacé



À la tannerie Bouchard, à Saint-Roch-des-Aulnaies, un ouvrier passe une peau à la machine pour l'assouplir.
IBC 77.1029.24A (35)

l'écorce de pruche ou de chêne des ancêtres. On termine le travail par l'étirage, le glaçage et le séchage, procédés qui assurent le fini correct du produit.

Avant la découverte des propriétés tannantes des sels de chrome, vers la fin du XIX[e] siècle, les tanneurs faisaient tremper de l'écorce broyée dans l'eau pour en dégager l'acide tannique qui rend les peaux imputrescibles. L'essence ligneuse utilisée au Québec, la pruche (Tsuga Canadensis), remplaça utilement le chêne et le châtaignier plus courants en Europe. Le tanin étant un élément essentiel au travail du tanneur, ce dernier doit amasser de bonnes quantités d'écorce de pruche pour la broyer dans un moulin conçu à cette fin.

Pendant que l'on délaissait l'usage de l'écorce pour les sels de chrome, certains tanneurs expérimentaient le tannage «mixte», sels de chrome et écorce de pruche, afin de marier les qualités respectives des deux procédés, soit la souplesse donnée par le premier et l'imperméabilité obtenue par la technique traditionnelle. Cependant les résultats ne semblent pas avoir été convainquants.

Le tannage «à la crotte de poule» n'est pas une variante des deux précédentes ni une pratique de sorcier. On désignait ainsi le fait d'arrêter l'action épilatoire de la chaux par un trempage des peaux dans une solution composée en grande partie de fiente de poule, riche en ammoniaque. Cette substance, remplacée aujourd'hui par la sulfite, servait couramment à l'époque du tannage à l'écorce de pruche.

Il y a une quarantaine d'années, soit avant l'ajout d'entreprises complémentaires aux tanneries, le cuir des peaux traitées par l'artisan tanneur retournait directement au cultivateur propriétaire qui l'utilisait sur sa ferme, le faisait travailler par le cordonnier ou le sellier, ou bien le vendait à un concitoyen qui en avait besoin. Aujourd'hui le cuir fini va en grande partie à la fabrique de chaussures ou de harnais attenante quand il ne prend pas le chemin de l'usine de la grande ville.

Dans l'Est du Québec, il ne semble pas y avoir eu de réglementation précise pour protéger le métier et pour assurer la qualité de la production des tanneries. Devenaient tanneurs ceux qui, comme le souligne Jean Canard, pouvaient allier «à la fois de la patience, de l'intelligence, de la force... et ne pas craindre les mauvaises odeurs»[16] et qui autant que possible, pouvaient se procurer les capitaux nécessaires à la mise sur pied de l'entreprise.

16. Canard, Jean. *Industries mortes et métiers perdus*, S.L., S.D., p. 91.

Tout indique qu'il n'y avait pas d'apprentissage véritable. Les gens s'engageaient au service d'un tanneur et apprenaient tant bien que mal les secrets du métier au fur et à mesure de la pratique, en espérant pouvoir s'installer à leur compte à la première occasion. Évidemment, les fils de tanneurs qui héritaient de l'entreprise familiale, bénéficiaient d'une situation privilégiée.

Le cadre physique entourant le tanneur consiste en un ou plusieurs bâtiments désignés sous l'appellation de tannerie. Cet atelier de transformation doit d'abord répondre à certaines exigences pour bien servir l'artisan, et l'une de ces exigences consiste à ce que la tannerie soit située à proximité d'un cours d'eau comme le souligne Diderot:

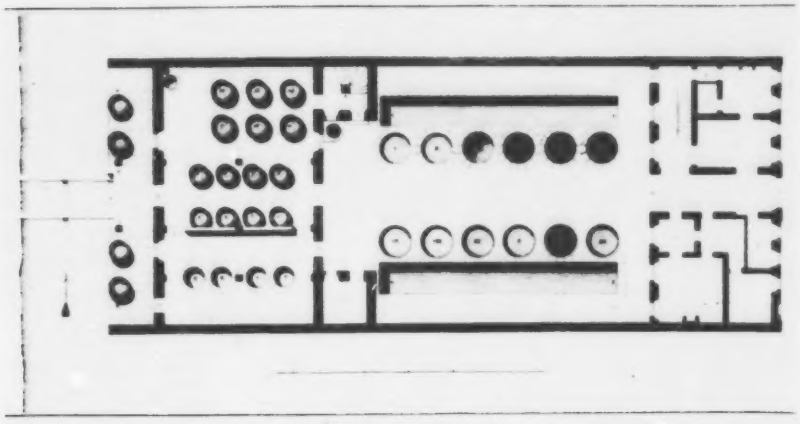
«La tannerie (...) eft placée fur le bord d'une rivière, l'eau étant d'un ufage continuel dans ces fortes de manufactures dont les bâtiments qui renferment différents atteliers, peuvent être regardés avec raifons comme les outils ou inftruments de cette profeffion.»[17]

Il importe également que le bâtiment soit vaste ou qu'il y en ait plusieurs pour abriter les nombreux îlots d'activité de la tannerie. Les cuves ou bassins, destinés aux trempages successifs des peaux, demandent une aire de travail importante car il faut compter une quinzaine de cuves différentes. Le travail manuel effectué sur les peaux exige aussi un espace considérable pour placer les bancs et étendre les peaux. Il faut ensuite songer à entreposer l'écorce de pruche non moulue, avoir un lieu pour localiser le moulin et moudre, et un autre espace plus restreint pour garder ensuite les barils d'écorce broyée. Enfin, le tanneur doit prévoir l'entreposage du produit même de son travail, avant et après les opérations de transformation, soit les peaux salées, les peaux qui sèchent et le cuir fini.

Le milieu de travail est donc extrêmement important pour le tanneur. Diderot fait remarquer de plus que les bâtiments peuvent être considérés comme des instruments de la profession. La justesse de cette observation se précise davantage lorsqu'on fait le tour de l'outillage du tanneur puisqu'il appert que ces artisans travaillent avec un nombre relativement restreint d'outils et qu'il se servent beaucoup de leur environnement immédiat. Les outils en question consistent surtout en couteaux, comme le couteau à débourrer et le couteau à décharner pour le tannage même, ainsi que d'autres couteaux pour la finition du travail. Parallèlement, on retrouve

17. Diderot et D'Alembert. *Encyclopédie-Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*, Readex Microprint Corporation, New-York, 1969, vol. IV, p. 854.

divers autres instruments comme des tenailles ou des gaffes pour extraire les peaux des solutions, des supports-séchoirs, des calibres de grandeur ou d'épaisseur, etc. Cependant plusieurs machines peuvent s'ajouter à ces quelques outils pour accélérer le travail: laveuse, essoreuse, fendeuse, polisseuse, sableuse.



Plan d'une tannerie, tiré de l'*Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.
IBC 78.0333 (45)

Cordonnerie et sellerie

Ces métiers étant très liés dans l'Est du Québec, il nous a semblé préférable d'en faire une présentation simultanée. Cette façon de procéder évitera de nombreuses répétitions, surtout en ce qui concerne certains aspects communs du métier comme l'apprentissage, la boutique et l'outillage.

Le métier de sellier seul est pratiquement inexistant. D'autre part, 25% des cordonniers de l'Est du Québec pratiquaient aussi bien la sellerie que la cordonnerie. La distinction faite entre les deux métiers servira surtout à présenter les caractéristiques plus précises de chacune des occupations.

Enseigne de la cordonnerie-sellerie de monsieur Louis Fournier de Saint-Léon-le-Grand.
IBC 76.1916.3 (35)

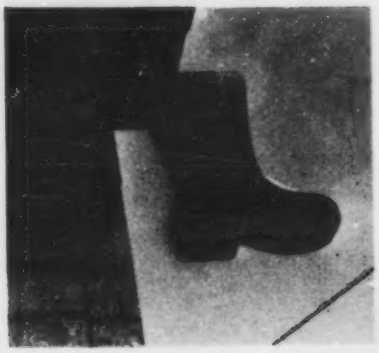
Le cordonnier

De tous les métiers traditionnels du cuir répertoriés, c'est probablement la cordonnerie qui s'avère le métier le plus vivace. En effet, sur les cent vingt-quatre artisans inventoriés dans l'Est du Québec, dans le domaine du cuir, cent dix-neuf pratiquaient encore le métier de cordonnier. De ce nombre, trente et un sont en même temps selliers.

La somme de ces artisans n'est toutefois pas très élevée, surtout si l'on considère qu'un cordonnier dessert en moyenne douze mille personnes de son entourage. Certaines villes ou villages sont beaucoup mieux nantis que d'autres à ce point de vue, tandis que bon nombre de résidents de la campagne ont parfois de longues distances à parcourir avant de pouvoir profiter de l'expérience de ces artisans de la chaussure.

Le nombre de cordonniers encore en exercice dans l'Est du Québec ne doit cependant pas nous induire en erreur quant à l'éventuelle transmission du métier qui, jusqu'à maintenant, se faisait assez régulièrement par filiation ou par apprentissage. Pour

Enseigne de la cordonnerie de monsieur Léofred Henri de Saint-Siméon, comté de Bonaventure.
IBC 76.1734.13A (35)

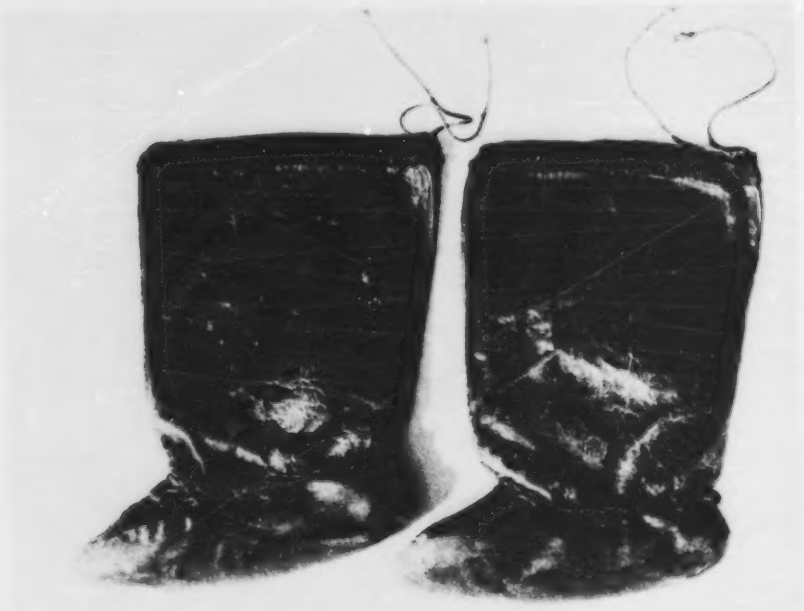


Enseigne de la cordonnerie Rosaire Mercier de Saint-Magloire de Bellechasse.
IBC 77.1032.33A (35)

les métiers du cuir comme pour les autres catégories de métiers traditionnels, l'âge moyen des praticiens est relativement élevé, ce qui est pour le moins significatif: la relève n'existe pas... ou si peu. Dans l'ensemble, par exemple, la moyenne d'âge des artisans du cuir est de soixante-deux ans tandis que celle des cordonniers est de cinquante-sept ans et que celle des selliers ou cordonniers-selliers est de soixante-sept ans. Partant de là, on peut même supposer que la sellerie artisanale est en bien plus mauvaise posture que la cordonnerie.

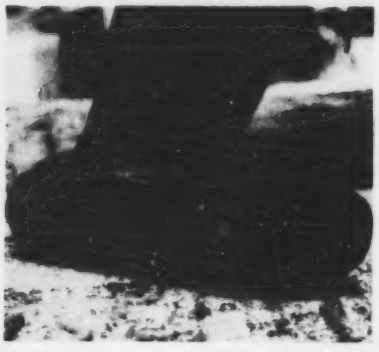
On rencontre exceptionnellement une personne jeune et dynamique qui se propose de consacrer son existence au travail du cuir. Ce peut être un homme dans la vingtaine, fils de cordonnier par surcroît, qui a une vision du métier bien différente de celle de son père. Les vieux cordonniers ont connu l'apogée de leur carrière à une époque différente de la période contemporaine alors que la chaussure faite à la main se portait encore dans nos campagnes. Les divergences entre les générations partent probablement du fait que les jeunes cordonniers n'ont pas appris et n'apprendront vraisemblablement jamais comment confectionner des chaussures.

Bien que la notion d'artisan-créateur semble se perdre de plus en plus, il existe encore certaines fabrications manuelles dans



Bottes «accordéon» fabriquées par un cordonnier d'Aguanish sur la Côte Nord.
IBC 75.493.21 (35)

Chaussure de facture artisanale faite à l'aiguille et au fil de nylon par le cordonnier Édouard Perron de Tadoussac. IBC 75.599.0 (35)



Bottes aux semelles clouées avec des chevilles de bois par le cordonnier Alfred Gaudreault de Luceville. IBC 76.1969.24A (35)

nos cordonneries. Quelques cordonniers réalisent, parallèlement à leur travail courant, des objets de cuir dont des ceintures, des sacs, des bracelets, etc. Le cordonnier Talbot de Saint-Prosper, comté Dorchester, nous en donne un bel exemple car il confectionne au-delà de trois cents paires d'attaches de raquettes pour la saison hivernale, sans parvenir à remplir toutes les commandes.

Plusieurs cordonniers acquièrent d'autres spécialisations. Quelques-uns font de la teinture par exemple; cependant ils considèrent ce travail comme nocif pour la santé et très dur physiquement. Certains annoncent la fabrication de chaussures orthopédiques sur ordonnance. Un autre, très particulier, du comté de Charlevoix, se fait itinérant le samedi alors qu'il va s'installer sur la place publique des villages voisins et, s'annonçant comme cordonnier par une enseigne qu'il place sur son automobile, il prend les chaussures qu'on lui donne à réparer et il rapporte celles de la semaine précédente.

Par ailleurs, l'activité quotidienne de la majorité des cordonniers se concentre véritablement autour de la réparation d'articles déjà manufacturés, surtout des chaussures, mais aussi des vêtements d'hiver, des habits de cuir, des toiles de camion, des tentes, etc.

Les jeunes surtout tentent de revaloriser le métier par des gestes plus créateurs. La chaussure traditionnelle n'est plus à la mode, d'ailleurs il serait difficile de concurrencer l'industrie et le travail à la chaîne. Toutefois des cordonniers se tournent vers la fabrication de sabots et de sandales pour redonner une allure plus vivante à leur métier. Malgré ces efforts, le travail demeure très difficile. L'artisan doit se plier aux exigences de sa clientèle dont le goût n'est pas toujours en accord avec sa façon de faire. Les facteurs économiques aussi entrent facilement en ligne de compte. L'artisan ne peut concurrencer la production industrielle. Souvent le prix qu'il doit demander pour une simple réparation dépassera le coût d'une chaussure neuve vendue en magasin.

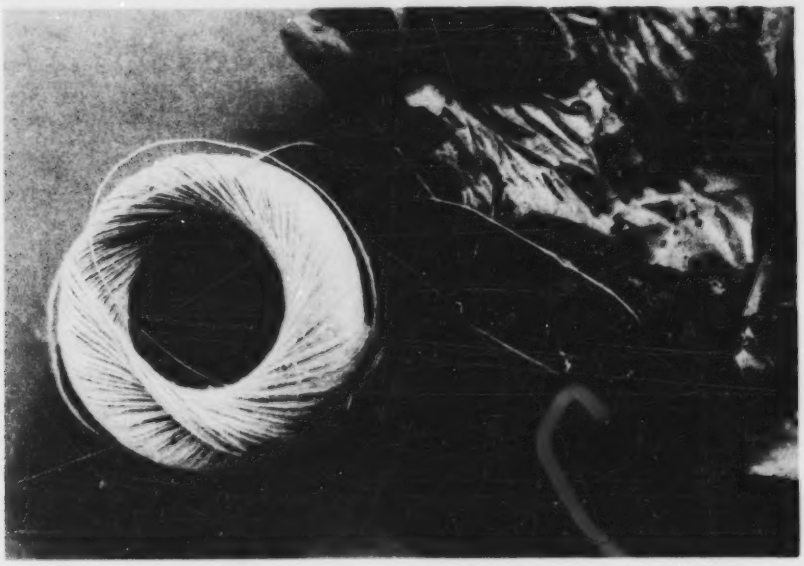
Un artisan du cuir a presque l'impression de renier son métier en réparant une chaussure nouvelle. Combien de fois entendons-nous dire par un cordonnier, que la chaussure d'aujourd'hui ne vaut plus la peine d'être travaillée puisque «c'est du plastique et de la colle.»

Un autre obstacle, particulièrement difficile à surmonter, réside dans le fait que le temps qu'il doit mettre en une semaine pour réaliser un salaire décent, n'a aucune sorte de ressemblance avec la semaine de l'ouvrier en industrie.

Il a cependant la satisfaction d'être son propre patron et de pouvoir disposer de son temps comme il lui plaît. Il y aura toujours des individus capables de goûter cet état.

Dans la civilisation traditionnelle, c'est-à-dire avant que la grande industrie ne s'empare du marché de la chaussure, le métier de cordonnier n'était pas considéré comme difficile au point de vue physique puisque le travail s'effectuait toujours en atelier. De plus, le matériau étant une substance légère qui possède même un certain fini, la fatigue de l'artisan provenait davantage de l'effort continu qu'il devait fournir pour la couture au ligneul et de la constante concentration exigée par son travail, plutôt que d'une dépense excessive d'énergie. Paradoxalement, c'est peut-être la relative immobilité du cordonnier qui lui causait le plus de maux. En effet, le cordonnier d'autrefois travaillait pratiquement toujours en position assise sur son petit banc; le corps ainsi plié durant de longues journées, le cordonnier en était quitte pour une série de douleurs à l'estomac, qu'il combattait parfois en alternant le travail du cuir avec une autre activité.

Le fait demeure que bien des cordonniers avaient une ou plusieurs occupations qu'ils pratiquaient en alternance, ou parallèlement, à leur métier principal. Qu'on mentionne simplement le cordonnier de Sayabec dans la vallée de la Matapédia, qui conduit des autobus scolaires, ou encore celui de Grandes-Bergeronnes sur la Côte-Nord, qui a pratiqué un peu tous les métiers — menuiserie, agriculture, forge, vente et d'autres encore — tout au long de sa carrière.



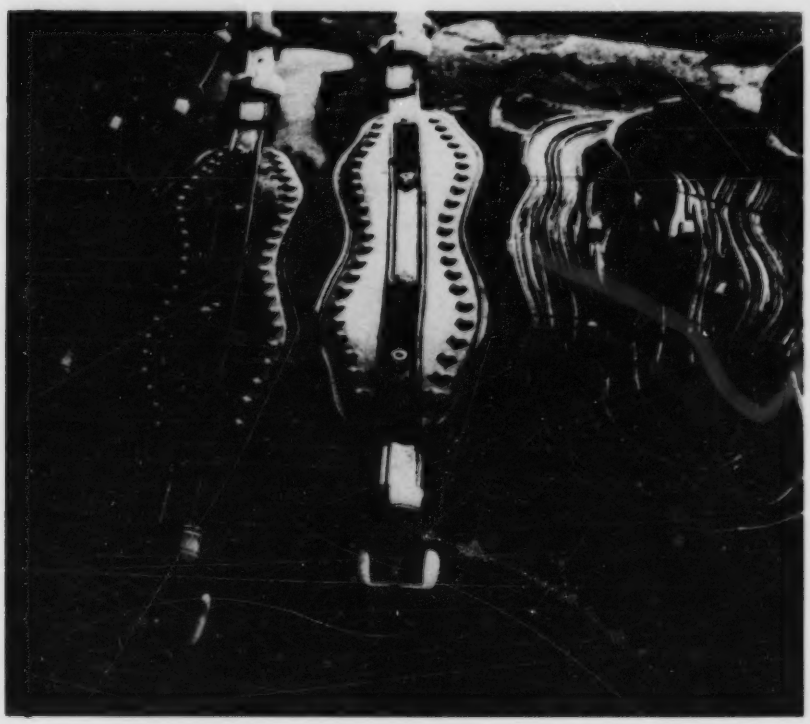
Fil de lin et brai utilisés par le cordonnier traditionnel pour fabriquer son ligneul. IBC 76.1801.37 (35)

Le sellier

Bon nombre de cordonniers s'adonnaient également à la sellerie, ce métier qui consiste à confectionner et à faire l'entretien et la réparation des attelages. Utilisant le même matériau de base, c'est-à-dire le cuir, on peut dire qu'il existe de ce fait une affinité certaine entre les deux occupations.

Sur le total des cordonniers rencontrés, plus du quart se sont déclarés d'emblée cordonniers et selliers. Cela signifie, le plus souvent, qu'ils ont réparé et fabriqué des pièces d'attelage, et qu'il leur arrive encore à l'occasion d'en faire l'entretien. Il faut dire que ce n'est pas cet aspect de leur métier qui leur assure ordinairement le pain et le beurre sur la table, le gros du travail étant toujours assuré par la réparation des chaussures.

Il faut toutefois quelques exceptions pour confirmer la règle. Dans la région administrative 03, celle de Québec, on rencontre trois personnes se disant avant tout selliers. La présence de ces cas se comprend mieux lorsqu'on sait que les artisans en question exercent



Travail de sellerie effectué à la tannerie Bouchard de Saint-Roch-des-Aulnaies. IBC 77.1029.34A (35)

dans des régions où l'on pratique l'élevage des chevaux, et qu'en plus, ils reçoivent à l'occasion des commandes importantes venant de l'extérieur.

Les selliers d'autrefois, à l'époque où le cheval était le compagnon attitré de l'homme pour le travail et les voyages, étaient naturellement plus nombreux. Depuis son élimination quasi systématique, de nombreux métiers ont considérablement changé. On songe particulièrement aux forgerons, aux forestiers, aux maquignons, aux maréchaux-ferrants, aux charretiers et aux charrons.

Le sellier d'aujourd'hui continue de travailler le cuir des harnais et des attelages, mais il a dû s'adapter à des besoins nouveaux. Les articles qu'il fabrique sont maintenant destinés à de petits chevaux attelés ou à des chevaux de selle plutôt qu'à des bêtes de trait. Il ne se déplace plus comme à l'époque où il allait passer un ou même plusieurs jours chez un cultivateur pour faire le ménage dans les attelages. En retour, pour les services rendus, le cultivateur logeait et nourrissait le sellier ambulant. Comme le disait un ancien sellier de la région de Québec, monsieur LeBoeuf, «je courrais les habitants d'une place à l'autre».

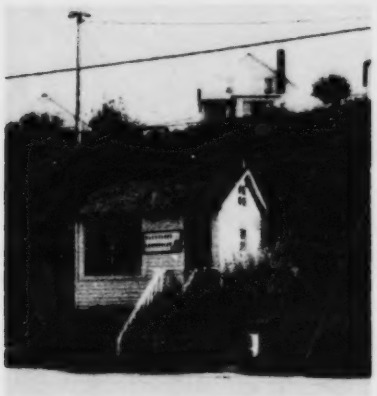
L'approvisionnement en cuir a changé lui aussi. Le sellier ou cordonnier-sellier achète aujourd'hui chez le grossiste les peaux tannées que lui fournissait autrefois le cultivateur.

Apprentissage

L'apprentissage de ces métiers s'est fait principalement de deux façons, soit par filiation, soit auprès d'un maître. Les deux formes d'apprentissage sont aussi répandues l'une que l'autre. Dans quelques cas, l'apprentissage suivra des règles définies quant aux droits et devoirs de chacune des parties. Cette formule s'avère toutefois exceptionnelle car dans l'ensemble l'apprentissage du futur artisan se fait sans réglementation précise, tant dans la relation maître/apprenti que dans le cas de ceux qui apprennent avec un membre de leur famille.

On rencontre également des artisans qui ont suivi un cheminement différent: certains, par exemple, sont allés dans des écoles spécialisées; d'autres ont choisi de se lancer dans le métier après un passage plus ou moins long dans des manufactures de chaussures; enfin, il y a ceux qui ont appris par eux-mêmes, cette dernière façon étant peut-être à la fois la plus simple et la plus difficile. L'entrée dans le métier est alors assez facile mais l'apprentissage est relativement complexe puisque la formation se fait sans conseils valables.

Boutique du cordonnier J. Altot à Sainte-Anne-des-Monts.
IBC 76.1787.16 (35)



Boutique du cordonnier R. Lévesque à Matane.
IBC 76.1794.19A (35)

La boutique

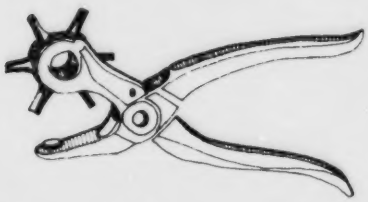
Dans l'ensemble, l'artisan cordonnier ou l'artisan sellier travaille chez lui. L'atelier est aménagé soit dans une pièce de la demeure, soit dans une annexe, avec une entrée indépendante pour la clientèle, soit dans une petite boutique spécialement conçue à cette fin et située non loin de la demeure. Le travail demandant beaucoup de précision, la boutique doit être bien éclairée et comporter de nombreuses fenêtres sous lesquelles se situent les îlots de travail.

Le milieu de travail est habituellement assez restreint, de manière à faciliter la tâche de l'artisan et lui permettre l'économie de ses mouvements. Le moulin, le polissoir, le banc, les pieds de fer et l'établi se trouvent dans un rayon d'environ trois mètres, pour que la besogne puisse s'accomplir aisément et rapidement.

Boutique du cordonnier Aimé Dionne à Saint-Gabriel dans le comté de Rimouski.
IBC 76.1897.32 (35)

L'alêne.

La râpe.



La pince à oeillet.

Le couteau.

Le polissoir. Le compas à marquer.

Le fait que la boutique soit habituellement petite n'empêche pas l'artisan traditionnel de se sentir à l'aise lorsque la clientèle devient visite. Il aime bien faire un bout de conversation tout en terminant une réparation. On voit d'ailleurs couramment un ou plusieurs sièges à la disposition des visiteurs. Aujourd'hui, et particulièrement dans les milieux urbanisés, cette pratique se perd, surtout depuis l'implantation du comptoir qui trace une démarcation entre l'artisan et son client.

Une dernière particularité de cette boutique consiste à ce qu'on y retrouve presque toujours un nombre important d'espaces de rangement: des tablettes, des tiroirs, des armoires et des crochets qui servent à ordonner des articles de toutes sortes tels outils, cuir, fil, colle, formes, modèles, pièces réparées et à réparer, etc.

L'outillage

Les outils des cordonniers et des selliers se ressemblent beaucoup, ce qui a pu amener les premiers à partager le travail des seconds. L'outillage se compose en bonne partie d'instruments manuels, mais aussi de machines, dont le moulin à coudre qui apparaît dans les boutiques de cordonniers vers le milieu du XIX^{e} siècle.

L'outil le plus représentatif ou le plus spécifique des métiers du cuir est probablement l'alêne, une aiguille emmanchée servant à perforer le cuir pour y passer les fils de couture. On retrouve, en outre, faisant partie de l'outillage, des couteaux servant à découper, à tracer et à raser, des marteaux pour enfoncer les rivets, les chevilles et les clous, des pinces, des gouges, des vastringues, des polissoirs, des râpes et quelques autres outils. Pour la décoration, on se sert de poinçons divers destinés à graver le cuir. Les formes et les patrons sont également nécessaires afin de tailler les pièces à la dimension exacte.

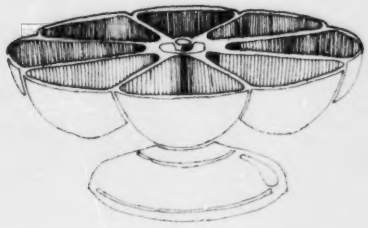
Toutes ces pièces d'outillage peuvent être regroupées en catégories qui tiennent compte du travail spécifique produit par chacune. Pour la percussion comme pour la préhension, pour les mesures ou pour le support, l'artisan choisit l'instrument adéquat.

Pour la perforation, on utilise l'alêne, le pointeau, le passe-fil et les pinces à oeillets. Ces outils servent à pratiquer des ouvertures par où il sera ensuite possible de lier des pièces de cuir ensemble.

La catégorie des outils de percussion n'est pas aussi variée que la précédente. On y retrouve principalement le rivoir et le marteau qui sert, comme on peut s'y attendre, à de nombreux usages.

Par outils de préhension, on entend ceux qui servent à prendre les matériaux pour les arracher et les étirer. Sont comprises dans cette catégorie la pince coupante devant et la pince à tendre.

Pied de fer du cordonnier Georges Dumas à Saint-René de Matane. IBC 76.1785.13 (35)



Le plat à broquettes.

Les outils sécants sont ceux que l'on utilise pour couper, découper, ou trancher le cuir. On y retrouve le couteau simple ou tranchet, le couteau à goudrier, la gouge à cuir et les vastringues à semelle et à cambrure.

Les outils lisseurs regroupent ceux qui servent à polir le cuir. On retrouve ici le polissoir de talon et le polissoir à semelle.

Les outils de râpage ne sont pas nombreux mais quand même importants. Il s'agit d'instruments servant à enlever par usure des surplus de matériaux ou plus simplement à nettoyer des chaussures.

Parmi les outils de support, certains servent surtout à la confection alors que d'autres peuvent être utilisés lors de réparations. Les formes de bois, par exemple, sont destinées en tout premier lieu à soutenir la naissance d'une chaussure neuve. Pour leur part, les pieds de fer, la planche de pin et le plat à broquettes sont utilisés indifféremment pour la confection ou la réparation.

Le compas et la règle servent à prendre et à reporter des dimensions. Comme autres outils de mesure, on trouve aussi, de façon générale, le calibre à réglette graduée, qui permet de mesurer une bande de cuir et d'en faire le découpage, le compas à marquer pour tracer des lignes parallèles et la forme à forcer qui permet d'agrandir une chaussure.

Parmi les machines utilisées par les cordonniers et les selliers, notons tout particulièrement les moulins à coudre. Les plus petits, à l'usage des cordonniers, fonctionnent sur le même principe que les machines domestiques alors que les plus gros servent aux coutures du cuir épais pour les semelles et les harnais. Les autres appareils sont surtout des polisseuses, des sableuses et des amincisseuses.

Deux outils-meubles complètent ensuite ces catégories. Il s'agit de deux bancs, celui du cordonnier et celui du sellier. Le premier est bas et une petite table continue le siège percé, alors que l'autre est un chevalet comportant des serres actionnées par une pédale, qui retiennent les pièces de cuir épais, plus difficiles à coudre.

Enfin, il est intéressant de noter que l'ensemble des outils du cordonnier se nomme saint-crépin en l'honneur du patron de ces artisans.

Moulin à coudre Léofred Henri de Saint-Siméon.
IBC 76.1734.19A (35)

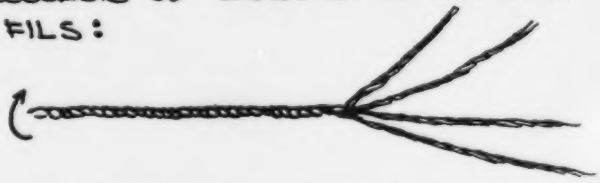
COMMENT ENFILER DU LIGNEUL DANS UNE SOIE DE COCHON

PLANCHE "A"

1- IL FAUT D'ABORD SECTIONNER LE LIGNEUL*:

- TEL QU'ACHETÉ, LE LIGNEUL EST LÉGÈREMENT TORDU.
- POUR LE COUPER, IL FAUT EN DÉTORDRE UNE COURTE SECTION
- UNE TENSION SUR CETTE PARTIE DU FIL SUFFIRA À LE CASSER.
- REMARQUE: IL NE FAUT JAMAIS COUPER LE LIGNEUL À L'AIDE DE CISEAUX, LA PRÉSENCE DE PETITES BARBES À LA CASSURE ÉTANT INDISPENSABLE LORS DE L'ENFILAGE SUR LA SOIE

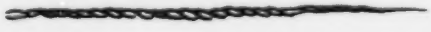
2- SELON LA GROSSEUR DU LIGNEUL DÉSIRÉE ON RETORD ENSEMBLE PLUSIEURS FILS:



3- LE LIGNEUL EST ENSUITE FROTTÉ SUR LE BRAI

ICI, LE BRAI EST PLACÉ DANS UNE PIÈCE DE CUIR PLIÉE EN DEUX. LE LIGNEUL EST DONC FROTTÉ ENTRE LES DEUX BATTANTS DU CUIR.

LES BARBES, À CHAQUE BOUT DU LIGNEUL, DOIVENT ÊTRE BIEN ENDUITES DE BRAI ET BIEN RETORDUES DE MANIÈRE QUE L'EXTRÉMITÉ DU LIGNEUL SOIT TRÈS FINE:



- REMARQUE: AVANT LE FROTTAGE, LE BRAI DOIT ÊTRE QUELQUE PEU RÉCHAUFFÉ; DE CETTE FAÇON, IL ADHÉRERA MIEUX AU LIGNEUL.

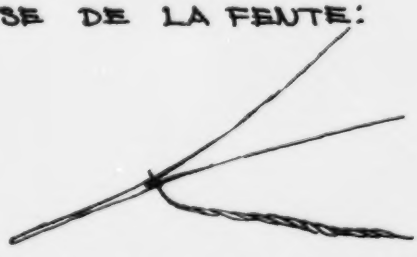
* NOTE: POUR PLUS DE CLARTÉ, LE LIGNEUL SERA DESSINÉ PLUS ÉPAIS QUE NATURE.

PLANCHE "B"

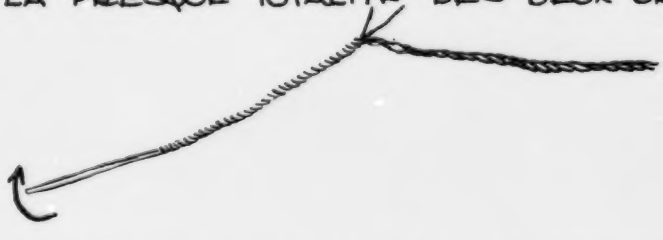
4° L'ENFILAGE PROPREMENT DIT DANS LA SOIE DE COCHON:

- LA SOIE DE COCHON SE PRÉSENTE TOUJOURS FENDUE À L'UNE DE SES EXTRÉMITÉS:

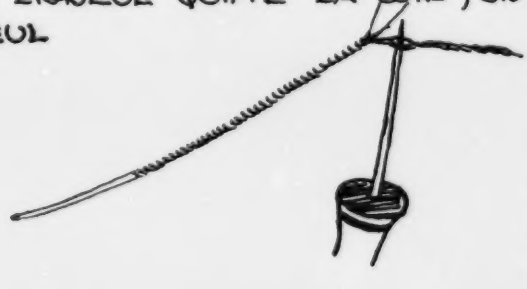
- ON PROLONGE CETTE FENTE JUSQU'À PRÈS DU 2/3 DE LA LONGUEUR DE LA SOIE ET ON INTRODUIT LE BOUT DU LIGNEUL À LA BASE DE LA FENTE:



- ON REFERME LES DEUX BRANCHES DE LA SOIE ET ON ENROULE SOIGNEUSEMENT LE LIGNEUL AUTOUR DE LA SOIE JUSQU'À RECOUVRIR LA PRESQUE TOTALITÉ DES DEUX BRANCHES.



- LÀ OÙ LE LIGNEUL QUITTE LA SOIE, ON PERCE UN TROU DANS LE LIGNEUL



LE BRAI IMPRÉGNANT LE LIGNEUL, LE TROU NE SE REFERME PAS.

REMARQUE: IL EST BON DE PRESSER L'ENROULEMENT ENTRE LE POUCE ET L'INDEX

PLANCHE "C"

-ON INTRODUIT LE BOUT DE LA SOIE DANS LE TROU ET ON TIRE LA SOIE FORTEMENT :

-UNE FOIS LA SOIE PASSÉE DANS LE TROU, IL PEUT SUBSISTER UN NOEUD :

-ON FERA DISPARAÎTRE CE NOEUD EN TIRANT SUR LA SOIE ET EN ROULANT LE NOEUD ENTRE LE POUCE ET L'INDEX.

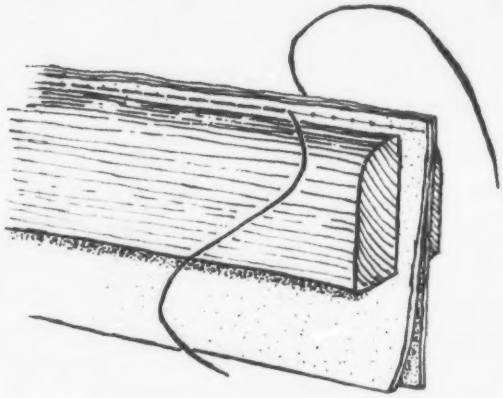
LE TRAVAIL TERMINÉ :

LE BRAI AIDANT, L'ASSEMBLAGE EST LISSE, SOLIDE ET GUÈRE PLUS GROS QUE LE LIGNEUL LUI-MÊME.

-ON ENFILE DE CETTE MANIÈRE LES DEUX EXTRÉMITÉS DU LIGNEUL

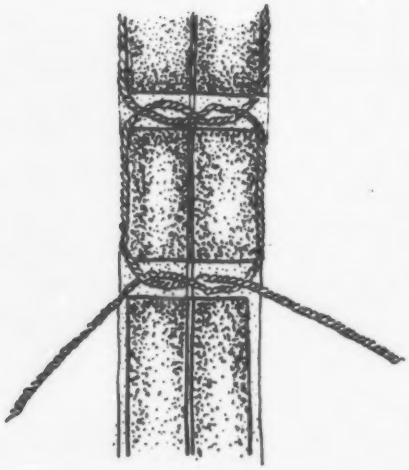
QUELQUES DETAILS DE LA COUTURE

DU CUIR AU LIGNEUL



LES TROUS PEUVENT ÊTRE PERCÉS À L'AIDE D'UNE ALÊNE TRÈS FINE ÉTANT DONNÉ QUE LA SOIE DE COCHON ASSEMBLÉE AU LIGNEUL N'EST PAS PLUS ÉPAISSE QUE LE LIGNEUL LUI-MÊME.

AVANT DE COMMENCER LA COUTURE, ON PRATIQUE UNE FENTE PEU PROFONDE RELIANT LES TROUS. CE PETIT SILLON SERVIRA À LOGER LE LIGNEUL DE MANIÈRE À CE QU'IL SOIT PROTÉGÉ DE L'USURE.



POUR UNE COUTURE TRÈS SOLIDE DANS UN CUIR SUFFISAMMENT ÉPAIS, LE CROISAGE DES DEUX LIGNEULS EST COMPLÉTÉ D'UN NOEUD PLAT QUI DISPARAÎTRA ENTIÈREMENT DANS L'ÉPAISSEUR DU CUIR

H. Bergeron

Donnés statistiques

Région 01

Trente-quatre artisans du cuir ont été visités dans la région 01. En moyenne âgés de cinquante-cinq ans, ils pratiquent tous le métier de cordonnier. Huit de ceux-ci exercent en même temps la sellerie. Un s'est fait tanneur et quatre ont ajouté la vente de la chaussure à la pratique de la cordonnerie. Certains ne travaillent qu'occasionnellement.

Le mode d'apprentissage le plus fréquemment rencontré en Gaspésie est celui qui est fait auprès d'un maître. Quatorze artisans ont ainsi appris les rudiments du métier. Neuf autres par ailleurs en ont acquis la connaissance auprès de parents. Enfin sept personnes l'ont appris par eux-même et un autre a fréquenté une école spécialisée.

Possédant en moyenne vingt-deux ans de pratique, ils ont toujours travaillé dans leur boutique à l'intérieur de leur village. Tous ont effectué la réparation des chaussures, mais neuf seulement en ont déjà fait la confection.

Les boutiques datent en moyenne de 1944, sauf cinq qui ont été construites à la fin du XIX^{e} siècle. L'outillage, de facture industrielle, a été acheté surtout au milieu du XX^{e} siècle.

Région 02

Au Saguenay—Lac-Saint-Jean, le nombre de cordonniers rencontrés est appréciable: vingt-deux personnes pratiquent ce métier. Ce nombre est d'autant plus significatif que la moitié de ces artisans ont fabriqué en même temps que réparé les chaussures.

La moyenne d'âge de ces cordonniers est de cinquante-deux ans.

L'apprentissage du métier dans cette région s'est fait de diverses façons. Pour quatorze d'entre eux, l'apprentissage s'est fait auprès de parents; de ce groupe, trois personnes ont également travaillé auprès d'un maître autre qu'un membre de la famille. Trois autres ont acquis leur connaissance auprès d'un maître-artisan sans qu'il y ait filiation avec ce maître. Deux autres ont fréquenté une école, et un dernier a travaillé dans une manufacture avant de s'installer à son compte.

L'artisan cordonnier de cette région travaille généralement chez lui. Sa boutique date en moyenne de l'année 1950, et elle est souvent intégrée à la maison. Pour cinq de ces artisans cependant, il s'agit d'un local situé à l'extérieur de l'habitation. Les outils sont assez récents et en très grande majorité de facture industrielle.

Région 03

Dans la région administrative 03, le nombre des artisans du cuir est relativement élevé, puisque nos enquêtes nous ont permis d'en rencontrer soixante-cinq en tout. Cependant ce nombre reste conservateur, puisque la région n'a pas été couverte au complet.

Les cordonniers, les selliers et les tanneurs constituent les trois catégories de travailleurs à utiliser le cuir comme matériau de base. Bien entendu, les premiers forment la majeure partie de la troupe puisque soixante pratiquent ce métier. Parmi eux, cependant, un certain nombre s'adonne en même temps à la sellerie ou fait du rembourrage, de sorte qu'il ne reste vraiment que trente et un cordonniers. Par ailleurs, chez les selliers, trois artisans se réclament de cette seule spécialité alors que vingt autres la combinent avec la cordonnerie. La dernière catégorie compte un nombre plutôt restreint de candidats puisque deux tanneurs artisans seulement oeuvrent dans la région.

L'âge moyen des artisans recensés tourne autour de cinquante-huit ans. Les plus jeunes sont dans la vingtaine, tandis que le plus âgé, qui pratique encore régulièrement, approche les quatre-vingt-dix ans.

Il existe deux formes principales d'apprentissage, soit par filiation, soit de maître à apprenti, et elles sont aussi répandues l'une que l'autre: vingt-trois artisans ont ainsi appris leur métier auprès d'un parent alors que vingt-deux ont été initiés auprès d'un maître. Ajoutons en plus que dix se sont formés sans aide particulière, et que quatre ont débuté en occupant un emploi dans une manufacture où l'on travaillait le cuir.

Tous ces artisans ont presque toujours oeuvré dans une boutique qui, dans 90% des cas, prend la forme d'un atelier intégré à leur demeure.

Mis à part les tanneurs qui représentent un cas un peu spécial, tous les autres artisans font principalement la réparation des chaussures et des harnais, bien que plus de la moitié d'entre eux soit encore capable d'en faire la confection. Au total, quarante-quatre pratiquent encore régulièrement alors qu'une douzaine d'artisans ne s'occupent de leur travail que d'une façon occasionnelle et que les autres ne l'exercent plus du tout.

Les instruments et les outils de ces artisans sont en majorité de facture industrielle et relativement récents. Quelques-uns (quatre ou cinq tout au plus) ont un outillage plus ancien et plus important, qu'ils ont acquis le plus souvent par héritage.

Région 09

Les artisans traditionnels en général ne sont plus très nombreux sur la Côte-Nord; il en va de même pour les cordonniers et les selliers. À peine pouvons-nous en dénombrer trois qui pratiquent encore occasionnellement le métier à la manière des ancêtres.

Leur âge moyen est assez élevé puisqu'il atteint soixante-sept ans. Un des cordonniers avoue avoir pratiqué la sellerie autrefois.

Ils ont fait leur apprentissage en partie par eux-mêmes mais aussi en s'appuyant sur l'expérience familiale.

Dans leur boutique intégrée à la maison, ces artisans s'adonnent surtout à la réparation de chaussures ou d'autres articles de cuir, bien que la confection ne leur soit pas inconnue, loin de là. L'ensemble de leurs outils et instruments remonte, en bonne partie au début du siècle, mais la majorité reste de facture industrielle.

Tableau IV
Artisans du cuir dans l'est du Québec

	Régions administratives				
	01	02	03	09	Total
Population (Rec. 1971)	232,760	278,308	935,568	101,744	1,548,289
Artisans du cuir	34	22	65	3	124
Cordonniers	34	22	60	3	119
Cordonniers, Selliers	8	2	20	1	31
Selliers	0	0	3	0	3
Tanneurs	1	0	2	0	3
Âges (Moyenne)	57	59	59	73	62

Liste des artisans

Région 01

Althot, Jacques; Cordonnier,
Sainte-Anne-des-Monts, Gaspé-Ouest.

Beaulieu, Édouard; Cordonnier-sellier,
Price, Matane.

Beaulieu, Oscar; Cordonnier,
Amqui, Matapédia.

Berger, Charles-Eugène; Cordonnier-sellier,
Price, Matane.

Berthelot, Jean; Cordonnier,
Saint-Omer, Bonaventure.

Boucher, G.; Cordonnier,
Cap-Chat, Gaspé-Ouest.

Brochu, Willie; Cordonnier-tanneur,
Causapscal, Matapédia.

Brousseau, Zéphirin; Cordonnier-sellier,
Grande-Vallée, Gaspé-Est.

Chouinard, J.-B.; Cordonnier,
Matane, Matane.

Cotton, Antoine; Cordonnier,
Rivière-au-Renard, Gaspé-Est.

Dionne, Aimé; Cordonnier-sellier,
Saint-Gabriel, Rimouski.

Duchesne, Phil; Cordonnier,
Mont-Joli, Rimouski.

Dumas, Georges; Cordonnier,
Saint-René-de-Matane, Matane.

Essiambre, Clovis; Cordonnier-sellier,
Carleton, Bonaventure.

Gagnon, Louis-Philippe; Cordonnier-sellier,
Saint-Fabien, Rimouski.

Gaudreault, Alfred; Cordonnier-sellier,
Luceville, Rimouski.

Henri, Léofred; Cordonnier,
Saint-Siméon, Bonaventure.

Jomphe, Lauréat; Cordonnier,
Havre-Aubert, Îles-de-la-Madeleine.

Lavoie, Georges-Henri; Cordonnier,
Mont-Joli, Rimouski.

Lavoie, Jean-Marie; Cordonnier,
Saint-Anaclet-de-Lessard, Rimouski.

Leblond, Berthe; Cordonnière,
Les Boules, Matane.

Lemieux, Archange; Cordonnier,
Percé, Gaspé-Est.

Lévesque, Jean-Yves; Cordonnier,
Sainte-Anne-des-Monts, Gaspé-Ouest.

Lévesque, R.; Cordonnier,
Matane, Matane.

Otis, Omer; Cordonnier,
Baie-des-Sables, Matane.

Ouellet, Arsène; Cordonnier,
Murdochville, Gaspé-Ouest.

Ouellet, Zénon; Cordonnier,
Saint-François-d'Assise, Bonaventure.

Pelletier, Fernand; Cordonnier,
Sayabec, Matapédia.

Pelletier, Léon; Cordonnier,
Bonaventure, Bonaventure.

Santerre, Étienne; Cordonnier-sellier,
Sainte-Florence, Matapédia.

Sirois, Charles-Eugène; Cordonnier,
Lac-des-Aigles, Rimouski.

Smith, Robert; Cordonnier,
Gaspé, Gaspé-Est.

Thibault, Michel; Cordonnier,
Matane, Matane.

Région 02

Blackburns, J.-M.; Cordonnier,
Chicoutimi, Chicoutimi.

Boissonneault, René; Cordonnier-rembourreur,
Jonquière, Chicoutimi.

Bouchard, Armand; Cordonnier,
Kénogami, Chicoutimi.

Côté, Maurice; Cordonnier,
Desbiens, Lac-Saint-Jean-Est.

Côté, Paul; Cordonnier,
Kénogami, Chicoutimi.

Dallaire, Léo; Cordonnier,
Chicoutimi-Nord, Chicoutimi.

Doré, Méridé; Cordonnier-sellier,
Rivière-du-Moulin, Chicoutimi.

Dufour, Benoît; Cordonnier,
Grande-Baie, Chicoutimi.

Girard, Réal; Cordonnier,
Arvida, Chicoutimi.

Imbeault, Raymond; Cordonnier,
Port-Alfred, Chicoutimi.

Larouche, Léopold; Cordonnier,
Jonquière, Chicoutimi.

Latulippe, Clément; Cordonnier,
Chicoutimi, Chicoutimi.

Lavoie, Amédée; Cordonnier-sellier,
Roberval, Lac-Saint-Jean-Ouest.

Lechensky, Peter; Cordonnier,
Kénogami, Chicoutimi.

Pelletier, Germain; Cordonnier,
Saint-Nazaire, Chicoutimi.

Pelletier, Jacqueline; Cordonnière,
Alma, Lac-Saint-Jean-Est.

Perron, J.-B.; Cordonnier,
Bégin, Chicoutimi.

Pilote, Ghislain; Cordonnier,
Arvida, Chicoutimi.

Ratthé, Charles; Cordonnier,
Jonquière, Chicoutimi.

Savard, Rémi; Cordonnier,
Jonquière, Chicoutimi.

Tremblay, J.-M.; Cordonnier,
Bagotville, Chicoutimi.

Tremblay, Romuald; Cordonnier,
Dumas, Chicoutimi.

Région 03

Auclair, Léopold; Cordonnier,
Lévis, Lévis.

Beaulieu, Michel; Cordonnier,
Lévis, Lévis.

Bergeron, Ernest; Cordonnier-sellier,
Saint-Hilaire, Charlevoix.

Bernier, Armand; Cordonnier,
Saint-Pacôme, Kamouraska.

Bérubé, Gilbert; Cordonnier,
Saint-Philippe-de-Néri, Kamouraska.

Bilodeau, Jean-Paul; Cordonnier-sellier,
Saint-Anselme, Dorchester.

Boivin, Gérard; Cordonnier-sellier,
Sainte-Marie-Est, Beauce.

Bolduc, Alfred; Sellier,
Saint-Éphrem-de-Tring, Beauce.

Bolduc, Rosario; Cordonnier,
Saint-Rédempteur, Lévis.

Bouchard, Denis; Tanneur,
Saint-Roch-des-Aulnaies, L'Islet.

Boulanger, René; Cordonnier,
Saint-Pierre, Montmagny.

Breton, Damase; Cordonnier-sellier,
Saint-Lambert-de-Lauzon, Lévis.

Breton, Pierre; Cordonnier-sellier,
Saint-Henri, Lévis.

Brousseau, Antonio; Cordonnier-sellier,
Saint-Édouard-de-Frampton, Dorchester.

Caron, Amédé; Cordonnier,
Saint-Aubert, L'Islet.

Caron, Gérard; Cordonnier,
Saint-Alexandre, Kamouraska.

Chouinard, Ludger; Cordonnier,
Saint-Alexandre, Kamouraska.

Cliche, Bertrand; Cordonnier,
Saint-Martin, Beauce.

Côté, Lionel; Cordonnier,
Sainte-Catherine, Portneuf.

Deblois, Hector; Cordonnier-sellier,
Saint-Cyprien, Dorchester.

Dubé, Wilfrid; Cordonnier,
Notre-Dame-du-Lac, Témiscouata.

Fortier, Roland; Cordonnier,
Saint-Georges-Est, Beauce.

Fournier, Charles; Cordonnier,
Saint-Charles, Bellechasse.

Gaudreault, Joseph-Élie; Cordonnier,
Saint-Aimé-des-Lacs, Charlevoix.

Giroux, Jacques; Cordonnier,
Donnacona, Portneuf.

Godin, Roland-A.; Sellier,
Saint-Raymond, Portneuf.

Henri, Maurice; Cordonnier,
Sainte-Marie, Beauce.

Imbeault, Maurice; Cordonnier,
Saint-Siméon, Charlevoix.

Labbé, Eddy; Cordonnier,
Saints-Anges, Beauce.

Labbé, Jean; Cordonnier,
Tring-Jonction, Beauce.

Lachance, Adrien; Cordonnier,
Duberger, Québec.

Laflamme, Joseph-Adélard; Cordonnier-sellier,
Lauzon, Lévis.

Lamontagne, Alfred; Cordonnier,
Saint-Camille-de-Lellis, Bellechasse.

Lapointe, Alphonse; Cordonnier-sellier,
Sainte-Justine, Dorchester.

Leboeuf, Lucien; Sellier,
Saint-Raymond, Portneuf.

Lévesque, Antoine; Cordonnier,
La Pocatière, Kamouraska.

Lévesque, Léonce; Cordonnier,
Saint-Joseph-de-la-Rivière-Bleue, Témiscouata.

Mathieu, Claude; Cordonnier,
Beauceville, Beauce.

Mercier, Rosario; Cordonnier,
Saint-Magloire-de-Bellechasse, Bellechasse.

Michaud, Jérôme; Cordonnier,
Cabano, Témiscouata.

Michaud, Robert; Cordonnier-sellier,
Andréville, Kamouraska.

Morin, Alfred; Cordonnier-sellier,
Saint-Côme-de-Kennebec, Beauce.

Murray, E.; Cordonnier,
Saint-Romuald-d'Etchemin, Lévis.

Ouellet, Alfred; Cordonnier,
Sainte-Louise, L'Islet.

Paré, Antoine; Cordonnier,
Saint-François, Montmagny.

Pelletier, Valérien; Cordonnier,
Dégelis, Témiscouata.

Perron, Jean; Cordonnier-sellier,
Saint-Alban, Portneuf.

Petit, Jean-Paul; Cordonnier-sellier,
Saint-Basile, Portneuf.

Pomerleau, Donat; Cordonnier,
Saint-Georges-Ouest, Beauce.

Poulin, Joseph-Napoléon; Cordonnier-sellier,
Saint-Benoît-Labre, Beauce.

Rancourt, Georges; Cordonnier,
Saint-Zacharie, Beauce.

Rioux, Eugène; Cordonnier,
Trois-Pistoles, Rivière-du-Loup.

Roy, Paul-Émile; Cordonnier,
Saint-Joseph, Beauce.

Royer, Louis-Philippe; Tanneur,
Lac Drolet, Frontenac.

Saint-Pierre, Georges; Cordonnier-sellier,
Saint-Cyrille-de-Lessard, L'Islet.

Simoneau, Yvan; Cordonnier,
Sainte-Aurélie, Beauce.

Sylvain, André; Cordonnier,
Lauzon, Lévis.

Sylvain, Marcel; Cordonnier,
Charny, Lévis.

Sylvain, Paul; Cordonnier,
Lauzon, Lévis.

Talbot, Yvan; Cordonnier-sellier,
Saint-Prosper, Dorchester.

Therrien, Jean-Baptiste; Cordonnier,
Saint-Fabien-de-Panet, Montmagny.

Turcotte, Paul-Eugène; Cordonnier,
Saint-Éphrem-de-Tring, Beauce.

Turgeon, Bertrand; Cordonnier-sellier,
Saint-Martin, Beauce.

Vachon, Ubald; Cordonnier,
East-Broughton-Station, Beauce.

Région 09

Moreau, Georges; Cordonnier,
Sainte-Anne-de-Portneuf, Saguenay.

Perron, Édouard; Cordonnier,
Tadoussac, Saguenay.

Simard, René; Cordonnier-sellier,
Grandes-Bergeronnes, Saguenay.

Éléments remarquables

Les critères de sélection, qui ont fondé le choix des artisans du cuir les plus remarquables, diffèrent légèrement de ceux qui ont été adoptés pour les artisans du fer par exemple. Le fait que l'artisan cordonnier ou sellier ne soit pas contraint d'exercer sa spécialité à l'intérieur d'un lieu physique trop précis, explique en partie cette différence. Les cordonniers, en effet, peuvent pratiquer dans n'importe quelle pièce d'une habitation, du sous-sol au grenier. Le bâtiment dans lequel ils exercent n'a pas la même importance que pour certains autres métiers.

Toutefois, l'aménagement intérieur du local a quand même une valeur significative et, à ce titre, peut figurer parmi nos éléments remarquables. L'expérience de l'artisan et le milieu dans lequel il travaille comptent également. Enfin son outillage sera aussi considéré.

Les artisans que nous présentons plus longuement dans les pages qui suivent sont parmi les plus importants cordonniers et selliers rencontrés. Cependant, ce ne sont pas les seuls, mais ceux-ci serviront en quelque sorte d'exemples plus complets et plus concrets dans le but d'une meilleure compréhension des artisans du cuir dans l'Est du Québec.

Cordonnerie Simard, Grandes-Bergeronnes

Historique

René Simard voit le jour en 1896 à Grandes-Bergeronnes, village du début de la Côte-Nord situé à environ vingt-quatre kilomètres à l'est de l'embouchure de la rivière Saguenay. Son père, Elzéar, est cultivateur sur une des belles terres de la paroisse. À cette époque les habitants essaient de suffire à leurs besoins en autant que la chose s'avère possible. Ainsi, les vêtements, dont les chaussures, sont de fabrication domestique. Le grand-père de René Simard, et surtout sa grand-mère, confectionnent les chaussures de tous les membres de la famille. C'est donc dès sa tendre jeunesse, en travaillant tôt le cuir en compagnie de ses grands-parents, que monsieur Simard apprend à aimer le travail de ce matériau et à le façonner avec dextérité.

Après son mariage, il quitte la terre paternelle. Il va s'installer au coeur du village, presqu'en face de l'église, dans une ancienne maison dont il transforme une des pièces de rez-de-chaussée pour en faire son échoppe d'artisan. Plus tard, un agrandissement de sa demeure lui permettra de sortir l'atelier de travail du corps principal du logis. Il le fallait, d'autant plus que la famille Simard grandissait en nombre: monsieur et madame Simard ont eu quatorze enfants.

La famille Simard demeure toujours au même endroit, à Grandes-Bergeronnes, sauf que monsieur Simard s'éloigne parfois durant une saison pour trouver un travail plus rémunérateur à l'extérieur de son village. Pour diverses raisons, dont le côté financier est sûrement la plus importante, le cordonnier délaisse parfois son métier principal pour s'adonner à d'autres occupations. Par exemple, monsieur Simard a touché un peu à tous les métiers dans sa vie: charpenterie, menuiserie, agriculture, forge, travail forestier (bûcheron), chauffeur de taxi, postillon, vendeur et quoi encore. En outre il a pratiqué un métier connexe, étroitement lié à la cordonnerie, du moins au Québec, le métier de sellier.

À l'oeuvre depuis le début du siècle, René Simard a vu la pratique diminuer, surtout en ce qui regarde la confection de produits en cuir. Peu à peu, les clients venant lui commander une «botte de beu» se sont faits plus rares. En 1955, il fabrique sa dernière paire de «bottes sauvages» et par la suite il s'adonne uniquement à des réparations, abandonnant de plus en plus le métier en raison de son âge.

Le métier

Ni pour la cordonnerie, ni pour la sellerie, monsieur Simard n'a fait de véritable apprentissage auprès d'un maître-artisan. C'est plutôt par filiation auprès de ses grands-parents et aussi en

Le cordonnier René Simard des Grandes-Bergeronnes.
IBC 75.621.3 (35)

Pantoufles en cuir, doublées de mouton, fabriquées par monsieur Simard. IBC 77.1131.18A (35)

travaillant avec son cousin Charles Bouchard, un cordonnier également, que monsieur Simard a acquis une certaine formation professionnelle. C'est aussi grâce à ses efforts personnels qu'il est devenu l'habile cordonnier que nous connaissons.

À son tour, il a accepté, une fois, de servir de professeur au neveu d'une voisine, un infirme, qui voulait absolument apprendre le métier. Cet apprentissage fut relativement court puisque monsieur Simard s'est limité à lui enseigner les rudiments du métier. Comme le maître n'avait pas les moyens financiers de s'adjoindre un aide, les conditions de l'apprentissage s'avérèrent un échange de service. Le cordonnier transmet son savoir alors que l'apprenti donne son travail. À la fin, l'apprenti copie les patrons du maître avant de s'en aller, comme c'est l'habitude.

Les travaux de confection et de réparation se font dans l'atelier. Les villageois venaient autrefois trouver monsieur Simard en lui demandant: «Fais-moé une paire de botte de beu, torrieu!» Et le lendemain, s'il n'était pas trop chargé de travail, il pouvait remettre les nouvelles bottes à son concitoyen. Très souvent celui-ci payait l'artisan en marchandise. Ce pouvait être du foin, des patates ou d'autres produits de consommation courante. En général, le cordonnier faisait assez facilement crédit.

Le travail de l'artisan pouvait s'alimenter aussi à une autre source. Certaines compagnies forestières lui commandaient à l'occasion toute une série de chaussures robustes pour ses employés. Cette pratique pouvait influencer les périodes de travail de l'artisan qui devait parfois s'associer avec un autre cordonnier s'il voulait remplir les commandes particulièrement importantes.

Les chaussures que fabrique monsieur Simard sont assez diversifiées, mais celle qui revient le plus souvent est sans nul doute la «botte sauvage» souple et peu dispendieuse. Composé d'une semelle qui remonte de chaque côté du pied pour former l'empeigne, ce type de mocassin est fermé par une autre pièce de cuir sur le dessus, tandis qu'une tige, fixée au soulier, monte jusque sous le genou. On l'appelle aussi à l'occasion «botte de beu», ou encore «botte accordéon», parce que la jambe de cuir est ample et ne s'ajuste pas au mollet.

On peut dire qu'à la campagne, on a fabriqué ce type de chaussure jusqu'aux environs de la seconde guerre mondiale. Les derniers modèles étaient plus raffinés puisqu'on y ajoutait une fente verticale avec un lacet sur le côté. Auparavant, le haut de la tige se refermait à l'aide d'une jarretière ou d'un lacet quelconque.

Ces bottes très légères, utiles pour la raquette comme pour la danse, René Simard parvenait à en fabriquer deux paires dans une longue journée de dix-huit ou vingt heures. Il ne travaillait pas

nécessairement à ce rythme tous les jours mais le plus souvent il accomplissait sa besogne du petit matin jusqu'à une heure tardive de la soirée, cousant même souvent à la faible lueur de la lampe.

Parmi les autres sortes de chaussures faites alors par le cordonnier, on remarque la «botte Napoléon», dont le modèle lui venait de Chicoutimi, et la «botte fancy», une chaussure propre et ajustée dont on se servait le dimanche et dans les grandes occasions. Cette dernière, en plus d'un talon assez haut et d'une double semelle, possédait deux lacets, un qui partait du cou-de-pied à l'avant et qui montait au milieu de la jambe, et un autre qui partait du milieu sur le côté, pour monter jusqu'au col de la botte. Il y avait aussi la botte de drave utilisée par le travailleur forestier lorsqu'il acheminait le bois sur la rivière, du lieu de la coupe jusqu'au moulin. Cette botte devait avoir comme caractéristiques de tenir le pied solidement et de posséder une semelle munie de crampons.

Un peu plus tard, est venue la botte de travail semi-artisanale. Monsieur Simard, par exemple, achetait une variété de pieds de caoutchouc moulés en industrie, puis il fabriquait et cousait sur ces souliers manufacturés une hausse de cuir. Cette méthode est encore utilisée de nos jours par certains cordonniers en milieu rural.

Les quelques types de chaussures sur lesquels nous venons de jeter un coup d'oeil rapide sont toutes destinées à l'homme. Les femmes ne portaient que très rarement la botte, se contentant le plus souvent du «soulier de beu», constitué en fait par la partie inférieure de la «botte sauvage», à laquelle on ajoutait un rebord de cuir cousu autour de l'ouverture, et dont on fendait le dessus de pied pour lui poser un court lacet.

Par contre, il y avait, pour les pieds des enfants, une chaussure particulière. Dès qu'on se rendait compte qu'un bébé faisait ses premiers pas, on lui confectionnait un beau petit soulier à large ouverture fermée par une lanière sur le dessus du pied. Cette chaussure avait ceci de particulier que les deux côtés de l'empeigne, qui prolongaient la semelle tout comme dans la «botte sauvage», étaient taillés de façon à se rejoindre et à être cousus par le milieu, à l'avant, donnant ainsi à la chaussure une configuration particulière à laquelle on a donné le nom de «nez de beu».

Pour tous ces modèles de chaussures, l'artisan avait ses formes de bois et ses patrons. Enfin, il concevait et réalisait des pantoufles doublées parfois en mouton, des serviettes, des sacs d'école, des sacoches et même des gants de hockey.

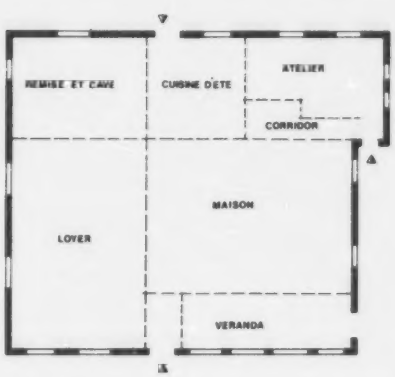
Parallèlement à son métier de cordonnier, René Simard travaillait aussi les attelages de chevaux. Lorsqu'un cultivateur possédait deux ou trois chevaux, le cordonnier-sellier Simard se déplacait avec ses outils et son banc et allait à domicile, souvent pendant

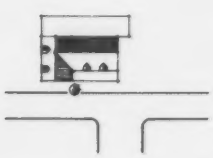
sept ou huit jours, pour fabriquer et réparer des harnais. Ainsi, il confectionnait des sellettes, des oeillères, des traits, des «cordeaux», des brides et même des bourrures de collier dans lesquelles il mettait du crin de cheval.

La boutique

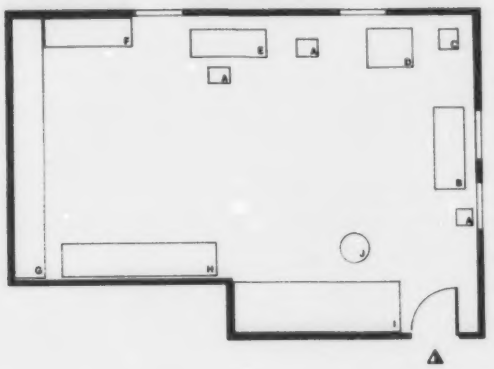
Le cordonnier de Grandes-Bergeronnes s'est installé dans l'une des plus anciennes maisons du village, située au centre même de l'agglomération. La demeure en question se trouve presqu'en face de l'église et du bureau de poste. La rue menant au quai, au centre civique et à l'aéroport, débouche aussi dans ce secteur. Le voisin de gauche tient une bijouterie et l'on rencontre une épicerie à seulement quelques maisons de là en remontant la côte.

Au tout début de sa pratique, René Simard exerçait ses talents dans une partie de sa maison qu'il avait spécialement aménagée à cette fin. Mais la famille augmentant et l'espace intérieur se faisant plus rare, vers les années 1938-1939, juste avant le déclenchement de la deuxième grande guerre mondiale, il s'est décidé à construire de ses mains un appendice d'importance à l'arrière de sa maison. Fait intéressant à noter, il est allé lui-même couper les billots dont il avait besoin pour cette construction.





CORDONNERIE SIMARD
GRANDES-BERGERONNES, COMTE SAGUENAY



CORDONNERIE SIMARD
GRANDES-BERGERONNES, COMTE SAGUENAY

La nouvelle section de la résidence contient la boutique de l'artisan, la cuisine d'été ainsi qu'un endroit servant de remise et de descente à la cave. De forme rectangulaire avec un toit pratiquement plat, cet ajout au logis principal augmente sensiblement l'espace disponible pour la communauté familiale. De nombreuses ouvertures viennent fournir l'éclairage naturel à chacune des nouvelles pièces. Une porte donnant directement de la boutique vers l'extérieur rend le commerce beaucoup plus pratique pour l'artisan et ceux qu'il dessert.

La construction comme telle n'a rien de bien exceptionnel. Sur des fondations de ciment s'élèvent des murs de bois à claire-voie, recouverts de papier d'asphalte à l'extérieur. Les fenêtres, au nombre de quatre pour l'atelier, ont un châssis en bois, quatre carreaux et deux battants. Une cheminée de brique s'élève au coin nord-est et un tuyau métallique en termine l'extrémité supérieure.

À l'intérieur de l'atelier, des planches de bois servent de revêtement aux murs et au plafond. La peinture protectrice est de couleur verte, très pâle. Quant au plancher, il est recouvert d'un linoléum à motifs floraux et géométriques.

Dans cet espace d'environ 3,60 m par 6 m, monsieur Simard a disposé le mobilier et l'appareillage nécessaires à son travail quotidien. En entrant, à droite, le long du mur est, se trouvent la plus récente machine à coudre située près d'une fenêtre, la cheminée qui monte dans le coin et, à sa gauche, la fournaise. Ces deux derniers éléments sont reliés par un tuyau de métal qui sert d'échappement à la fournaise. Le long du mur nord, entre les deux fenêtres, on peut voir l'autre machine à coudre. Ensuite un petit meuble à tiroirs, fabriqué il y a longtemps par le frère du cordonnier, repose sur le sol.

Ce meuble faisait autrefois partie du banc de cordonnier et servait de rangement pour les clous, broquettes, rivets et autres petits éléments nécessaires à l'artisan. Un placard ou armoire de planchettes couvre ensuite tout le mur ouest. Enfin, le côté sud est occupé respectivement par la sableuse-polisseuse-nettoyeuse électrique mise au point par monsieur Simard, et par l'établi devant lequel se trouvent les pieds de fer. Quelques chaises sont dispersées dans la pièce à l'intention des clients et visiteurs.

L'enseigne

Lorsque René Simard s'est lancé à son compte, il n'avait rien pour annoncer sa pratique. Il se fiait à la publicité de bouche à oreille. Ce n'est que beaucoup plus tard, après l'agrandissement de la maison, qu'il a commandé à la maison Lachance de Québec une enseigne «avec une belle vitre». Bien entouré d'un cadre métallique doré et décoré de dents rondes, le panneau en question, dont les dimensions approximatives sont de l'ordre de 37,5 cm de longueur par 20 cm de hauteur, porte l'inscription suivante: «RENÉ SIMARD — CORDONNIER». Écrites sur deux lignes, les lettres moulées de couleur jaune contrastent sur le fond noir. La vitre protège le lettrage de la pluie et de la neige.

L'enseigne fut fixée au-dessus de la porte de la boutique, adossée au mur extérieur. Elle y demeura longtemps. À 70 ans, monsieur Simard pensa avoir atteint l'âge du repos. Dix ans plus tard cependant, on le sollicite encore pour recoller un talon, recoudre une fermeture-éclair et même... pour fabriquer des «bottes sauvages».

L'outillage

La période industrielle a beaucoup facilité le travail du cuir en fournissant un nombre impressionnant de machines modernes efficaces et rapides. Elle n'a cependant pas encore réussi à faire disparaître de la cordonnerie les outils de base; le marteau, l'alêne et le pied de fer ont toujours leur utilité pour le travail de la chaussure.

René Simard, après au-delà d'un demi-siècle de pratique, possède maintenant un éventail représentatif de tous les outils employés habituellement par le cordonnier-artisan. Son saint-crépin comprend des outils de perforation, de percussion, de préhension, sécants, lisseurs, de râpage, de support, de mesure, des machines-outils et des bancs.

Note

Monsieur Simard a déjà fait l'objet d'une publication.

Yvan Chouinard. *Disciple de Saint-Crépin, René Simard artisan-cordonnier*, Québec, ministère des Affaires culturelles, 1977, 144 p. (Coll. «Civilisation du Québec», no 19).

Sellerie Perron,
Saint-Alban

Historique

À 20 ans, monsieur Jean Perron passe treize mois auprès d'un maître-sellier de Saint-Alban dans le but d'apprendre le métier. Durant cette période où il ne reçoit aucun salaire, il apprend à bien travailler et se fait apprécier de son maître, monsieur Boudrias Germain. Au terme de cet apprentissage, Jean Perron remplace le maître dans sa propre boutique. Il devient ainsi le troisième sellier à opérer au même endroit dans le village de Saint-Alban.

Longtemps après avoir succédé à Boudrias Germain, Jean Perron décide de se construire une nouvelle boutique presqu'au même endroit que l'ancienne, sur la rue Saint-Philippe. Mais les temps changent; les machines agricoles s'installent chez les cultivateurs des alentours. Jean Perron modifie alors légèrement son travail pour s'occuper également de cordonnerie.

Le sellier Jean Perron de Saint-Alban dans le comté de Portneuf.
IBC 77.1061.33A (35)

Partie d'un attelage fabriqué par monsieur Perron.
IBC 77.1070.34A (35)

Sellier, cordonnier, bourrelier de surcroît, il lui arrive aussi de tresser des fonds de chaises et des raquettes. Même âgé de 72 ans, monsieur Perron pratique quotidiennement.

Le métier

Sans recevoir de rémunération durant plus d'une année, monsieur Perron attachait alors aux moindres gestes du maître-sellier Boudrias Germain afin de faire un apprentissage valable. Puis, il s'installa dans la boutique et répondit aux besoins de sa clientèle.

Comme sellier, entre 1925 et 1960, il fabriquait principalement des harnais, des colliers, des brides à chevaux, à «poneys», à chiens, etc. Aujourd'hui, même s'il lui arrive d'accepter une commande importante provenant d'un centre équestre quelconque, sa principale activité reste la confection et l'entretien des pièces d'attelage pour petits chevaux.

Monsieur Perron est une personne très active et très sociable. Sa boutique est un lieu de rencontre pour les nombreux villageois qui viennent s'y entretenir de choses diverses, raconter les potins de l'endroit, faire des blagues et divertir ainsi leur hôte qui les écoute et blague avec eux tout en continuant son travail. Ce dernier trait est une particularité fort intéressante de la sellerie Perron, confirmant sa vitalité et l'importance qu'elle occupe au sein de son milieu social.

La boutique

Situé au numéro 3 de la rue Saint-Philippe, le commerce de monsieur Perron est assez central par rapport à l'ensemble du village. De plus, la boutique se trouve immédiatement à droite de sa résidence.

Le bâtiment qu'il a construit en bois peut se décrire assez simplement de la façon suivante: un carré d'un étage, d'environ 4,50 m par 6 m, surmonté d'un toit à croupe. Comme autre particularité, on remarque un appentis servant de garage accolé au mur ouest.

De nombreuses et grandes fenêtres permettent un éclairage amplement suffisant des lieux. À l'intérieur, les aires de travail sont réparties sous ces ouvertures, là une machine à coudre, là un polissoir électrique, ailleurs un établi.

Un dernier détail d'aménagement particularise encore davantage la boutique Perron; il s'agit de la présence, côte à côte, de deux fournaises, une à l'huile et l'autre au bois, qu'on utilise à profusion durant la saison froide. C'est dans cette atmosphère surchauffée que les amis de Jean Perron viennent passer la journée en sa compagnie.

L'outillage

Lorsqu'il a repris l'entreprise de son maître Germain, monsieur Perron en a conservé l'outillage. Ces outils, dont certaines pièces dateraient même de la fin du XIX^{e} siècle, sont toujours en sa possession et il les utilise encore quotidiennement pour le travail du cuir. Bien entendu, monsieur Perron s'est procuré de nouveaux outils, au fur et à mesure de sa pratique, mais pour l'essentiel, les outils sont toujours les mêmes.

Note

Monsieur Jean Perron a déjà fait l'objet de recherches:

Jean Perron, sellier. Trois-Rivières, 1975, 47 min., 16mm, couleur, réalisation: Léo Plamondon, production: Université du Québec à Trois-Rivières.

Claire Beaugrand Champagne, «Profession: Sellier», *Perspective*, 8 janvier 1977.

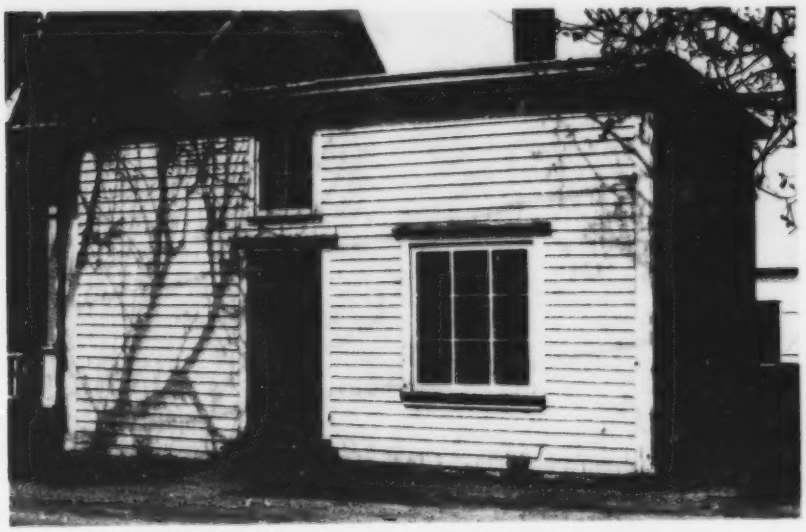
Cordonnerie Breton,
Saint-Lambert

Historique

Originaire de Saint-Lambert-de-Lauzon et issu d'une famille de cordonniers-selliers, Damase Breton a appris à travailler le cuir avec son père. Initié au métier dès l'âge de douze ans, il a assisté son père durant huit années consécutives, avant d'ouvrir à vingt-quatre ans sa propre boutique sise sur la rue du Pont-est à Saint-Lambert. Il y pratique encore aujourd'hui. Concurremment à sa profession, monsieur Breton a occupé le poste de maire de sa municipalité pendant douze ans.

Son frère, Pierre, a suivi un cheminement assez semblable, puisqu'il a travaillé durant sept ans avec son père avant de partir de son côté. Il avait alors délaissé la cordonnerie mais il y est revenu quelques années plus tard. En 1927 il s'est établi à Saint-Henri, village voisin de Saint-Lambert, pour y assumer les fonctions de cordonnier et de sellier durant quarante-trois ans. Âgé aujourd'hui de quatre-vingts ans, il ne pratique plus depuis 1970.

Quant à Damase, même âgé de quatre-vingt-un ans, il dessert toujours une clientèle trop nombreuse. Plus encore, il vient d'acheter un autre moulin de cordonnerie.



Atelier du cordonnier Damase Breton de Saint-Lambert de Lauzon.
IBC 77.1359.36 (35)

Le cordonnier Damase Breton à l'oeuvre.
IBC 77.1359.34 (35)

Au début de sa pratique, monsieur Breton était un artisan-créateur dans toute l'acception du terme. Pour la semaine comme pour le dimanche, pour le travail forestier, la ferme, l'église, la drave, pour l'été comme pour l'hiver, monsieur Breton tentait de satisfaire sa clientèle quant à ses besoins en chaussures. Il fabriquait ainsi les «bottes sauvages», les «souliers de beu», les «bottes à grimace», les chaussures fines, en se servant des patrons ancestraux qu'il avait copiés dans la boutique de son père. En même temps il voyait à confectionner, à réparer et à entretenir les attelages des cultivateurs des alentours.

Peu à peu cependant, la confection a diminué. Le champ de travail du cordonnier-sellier est devenu plus restreint en ce sens que la réparation des chaussures et des harnais, maintenant fabriqués en industrie, a pris lentement le dessus sur la fabrication proprement dite. Peu à peu, monsieur Breton s'est défait de ses modèles et patrons. Aujourd'hui, il s'adonne essentiellement à la réparation des chaussures ainsi que, occasionnellement, à la transformation, à la réparation et même à la confection de certains harnais pour poney.

La boutique

La boutique de monsieur Breton est imposante. C'est un grand carré accolé à sa résidence. Ce serait lui qui, vers 1920, aurait érigé cette construction sur laquelle on remarque une porte centrale donnant sur la rue et des fenêtres grandes et bien disposées, permettant une diffusion équilibrée de la lumière du jour.

Située en plein village, la boutique de monsieur Breton n'est pas intéressante uniquement par son volume ou ses dimensions, mais aussi par son aménagement intérieur. Sur le comptoir, placé immédiatement derrière la porte, l'artisan étale les morceaux à réparer, montre la marchandise et reçoit le paiement de son travail. C'est là aussi qu'on reconnaît le type de client à servir, celui qui est pressé et reste debout derrière le comptoir ou celui qui, encore aujourd'hui, peut prendre le temps d'une «jasette»; il contourne alors l'obstacle et vient s'asseoir sur une chaise ou un banc inoccupé à l'intérieur de l'aire plus spécialement réservée au travail; ceci ne semble gêner l'artisan en aucune manière.

D'autre part, la grande fenêtre donnant au sud délimite tout naturellement le principal îlot de travail. C'est là, en effet, qu'on retrouve la machine à coudre et le banc de cordonnier où l'artisan travaille presque continuellement. L'arrière de la boutique est occupé par des sièges destinés aux visiteurs, par une fournaise et par les moulins à coudre les harnais.

Ici et là, autour de la boutique, on voit pendre les pièces des attelages réparées ou en réparation. Monsieur Breton doit bien être le seul à pouvoir faire le partage des unes et des autres.

Les outils

L'outillage de monsieur Damase Breton date en bonne partie du début du siècle. Certaines pièces sont plus intéressantes que d'autres telles ses bancs de cordonnier et de sellier et son vieux moulin à harnais. Monsieur Breton n'a pas hérité de l'outillage de son père parce que ce dernier a tout vendu lorsqu'il est tombé malade.

Note

Monsieur Breton a fait l'objet de plusieurs recherches:

Un film vidéo sur la confection de bottes, réalisé par Jean Lavoie, C.E.L.A.T., Université Laval — 1975 — (N/B).

Un film 16mm sur la réalisation d'une chaussure féminine d'autrefois, par Léo Plamondon et Bernard Gosselin, O.N.F. — décembre 1976 — (couleur).

Une émission radiophonique diffusée sur les ondes de Radio-Canada (CBV) Québec, le 8 mai 1977.

Cordonnerie Beaulieu, Price

Historique

Originaire de Sainte-Angèle-de-Mérici, comté de Rimouski, Édouard Beaulieu en vient à la cordonnerie assez tardivement, soit vers l'âge de quarante ans. Après un apprentissage de deux ans auprès du cordonnier Pierre Levasseur, de Mont-Joli, monsieur Beaulieu s'installe sur la rue de l'Église à Price, où il pratique son métier jusqu'en 1976. Aujourd'hui âgé de 80 ans, monsieur Beaulieu estime qu'il est temps de mettre un terme à sa pratique.

Le cordonnier Édouard Beaulieu de Price dans le comté de Matane.
IBC 76.1855.11 (35)

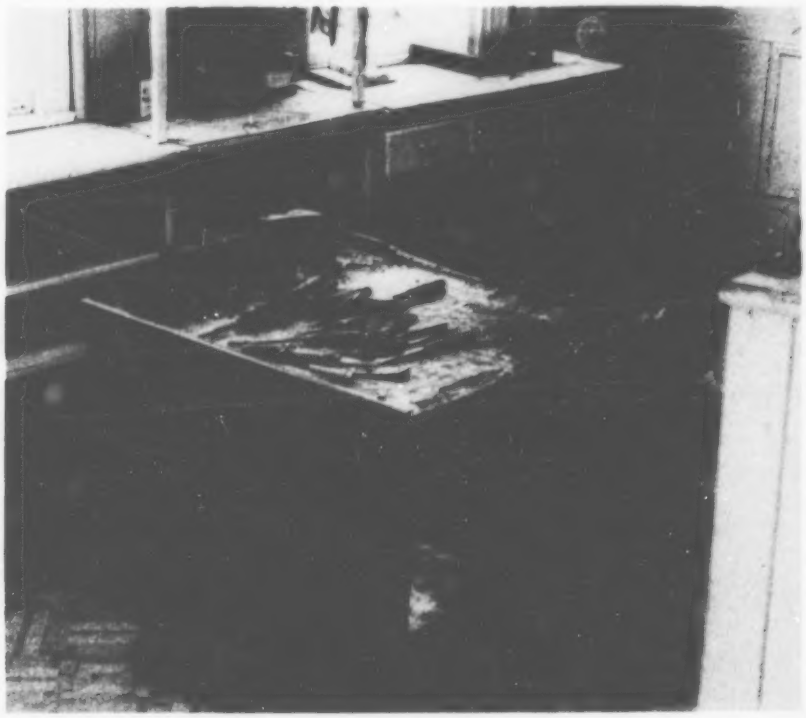
Le cordonnier à l'intérieur de sa boutique.
IBC 76.1855.14 (35)

Le métier

Au début de sa carrière monsieur Beaulieu a occasionnellement confectionné des chaussures pour ses concitoyens. Sellier aussi bien que cordonnier, il lui est arrivé également de façonner des pièces d'attelages. Mais, comme pour un bon nombre de cordonniers, la concurrence des produits manufacturés l'a confiné à un rôle de réparateur de chaussures.

La boutique

À l'instar d'une proportion très importante de cordonniers ruraux, l'atelier de monsieur Beaulieu se trouve dans une pièce de sa demeure. Ce local, dont les dimensions se situent aux alentours de 4 m par 4,50 m offre la particularité d'être très bien aménagé: la machine et l'établi profitent grandement de la lumière du jour. Un petit comptoir bas permet l'échange des marchandises; de nombreuses tablettes parent les murs; le centre, assez vaste, est occupé



Le banc du cordonnier.
IBC 76.1823.23 (35)

par le banc du cordonnier et par une table basse à rebord, sur laquelle se trouvent les petits outils et de nombreux contenants pour les clous et les broquettes. On retrouve également, autour de ces deux meubles, le pied de fer ainsi qu'un petit bac de bois pour l'eau.

L'outillage

Datant pour la plupart du début du XX^{e} siècle, les outils de monsieur Beaulieu sont en partie de facture assez commune. Quelques pièces cependant attirent l'attention parce qu'elles sont plus rares ou plus belles. On pense par exemple à la râpe sur pied, à l'amincisseur manuel, et surtout au petit banc et à la table basse qui occupent le centre de l'atelier. Ces deux objets forment un ensemble très spécial qui contribuent à donner à l'échoppe un caractère artisanal peu banal.

Monsieur Beaulieu possède des pièces de vêtement directement liées au métier qu'il exerce. Les deux tabliers, le grand et le petit, ont des fonctions différentes. Le plus grand est utilisé quotidiennement pour protéger les vêtements du cordonnier durant les travaux ordinaires, tandis que le plus petit est un tablier «de cuisse» utilisé essentiellement par l'artisan pour garantir la propreté de son pantalon lorsqu'il s'appuie sur sa cuisse pour rouler son ligneul. Monsieur Beaulieu enfile également pour son travail la manicle ou «dallotte». Cette espèce de gant tronqué, sans doigt ni pouce, protège le creux de la main lors des coutures manuelles avec le fil poissé. Ces vêtements, typiquement reliés aux travaux du cordonnier, sont de cuir, naturellement, et ont été fabriqués par monsieur Beaulieu il y a longtemps.

Cordonnerie Leblond, Les Boules

Historique

Arsène Leblond, après avoir fait un bon apprentissage auprès de son père Arthur, tint cordonnerie sur la rue principale de Les Boules, village côtier du comté de Matane. Tandis qu'il s'occupait de la cordonnerie et de la réparation des bicyclettes, son épouse Berthe

L'artisane Berthe Leblond à l'intérieur de sa boutique.
IBC 76.1857.19A (35)

tenait le magasin de chaussures adjacent. Madame Leblond apprit facilement, en compagnie de son mari, toutes les techniques de réparation. Aujourd'hui disparu, monsieur Leblond a tout laissé à son épouse, qui a pris la relève tout en gardant le magasin de chaussures et même les réparations de bicyclettes.

Le métier

Arthur Leblond, et son fils Arsène, étaient cordonniers dans le plein sens du mot, c'est-à-dire qu'ils fabriquaient des chaussures. Madame Leblond pour sa part ne fait que de la réparation. De nombreux cordonniers des environs ont avoué avoir fait un apprentissage plus ou moins long avec Arsène Leblond.

La boutique

L'atelier de cordonnerie est attenant au magasin de chaussures derrière lesquels se trouve la résidence. La partie réservée au travail du cuir est plus longue que large et le comptoir, l'établi, le polissoir et le moulin s'y alignent. Une petite pièce, au fond, sert de bureau à l'artisane. Tout compte fait, et surtout, à cause de la vitrine qui pare l'entrée du magasin, l'endroit prend une allure assez contemporaine.

L'outillage

La cordonnerie Leblond est particulièrement bien équipée pour un atelier de ce type. Monsieur Leblond s'était doté d'outils et de machines pouvant rendre le travail plus productif. Dans l'atelier, tout est bien rangé. Les vieux outils sont encore à portée de main et on les utilise fréquemment. La cordonnerie contient un outillage complet et varié. Les nombreux outils de Berthe Leblond sont en général très beaux et certaines pièces anciennes sont de facture artisanale.

Cordonnerie Dubé, Notre-Dame-Du-Lac

Historique

Originaire de Notre-Dame-du-Lac et fils de cultivateur, Wilfrid Dubé s'est lancé dans le métier de cordonnier sans véritable formation. Cependant, à la maison paternelle, son père confectionnait les chaussures des membres de la famille. Étant cultivateur, il

Le cordonnier Wilfrid Dubé.
IBC 76.1979.28 (35)

Deux alênes employées par l'artisan. IBC 76.1970.36A (35)

fabriquait et entretenait également les attelages et les autres pièces de cuir continuellement nécessaires sur la ferme. Monsieur Dubé pratique maintenant la cordonnerie depuis cinquante-sept ans. Même âgé de 82 ans, il travaille encore quotidiennement.

Le métier

Au début, avec les quelques connaissances de base acquises par filiation, Wilfrid Dubé a fabriqué et réparé les chaussures et les harnais pour boeufs et chevaux. Cependant il a dû délaisser peu à peu la fabrication pour s'occuper essentiellement de la réparation de chaussures ou d'autres articles de cuir: vestes, sac, patins, gants, etc.

La boutique

Installé au sous-sol de sa maison construite en 1944, l'atelier de monsieur Dubé donne, par un côté sur une rue en pente. Dans une grande pièce où il a déjà vendu des chaussures durant un certain temps, monsieur Dubé a organisé son atelier de travail de façon fonctionnelle.

L'outillage

L'échoppe du cordonnier Dubé renferme un outillage relativement complet pour le travail du cuir. Les outils sont nombreux et en général de facture industrielle. Toutefois Wilfrid Dubé a modifié certains de ses outils de façon très originale et il a mis au point certains appareillages telle sa machine à tailler les lacets.

Deuxième partie Les artisans

Répertoire raisonné

Cette deuxième partie comporte un catalogage de tous les artisans à partir de leur lieu de résidence. Les grandes divisions sont celles des régions administratives à l'intérieur desquelles les villages se suivent par ordre alphabétique.

Sans faire de distinctions de métiers, on retrouve les artisans dans leur milieu. Une suite de données biographiques sert de fiche signalétique en accompagnant chacune des mentions d'artisan.

Quelques additions de dernières minutes dans cette seconde partie, ont pu modifier légèrement les chiffres statistiques contenus dans la section précédente sans toutefois en changer l'éloquence.

Région administrative 01: Gaspésie et Îles-de-la-Madeleine

Oscar Beaulieu, cordonnier.
Amqui

Encore jeune dans le métier, monsieur Beaulieu pratique la cordonnerie depuis quatre ans seulement. Après un apprentissage dans une école de Québec, il effectue la réparation des chaussures pour les gens de la région d'Amqui. Son outillage provient d'un ancien cordonnier du même endroit.

Omer Otis, cordonnier.
Baie-des-Sables

Monsieur Otis a appris le métier auprès de monsieur Arsène Leblond de Les Boules avec qui il a travaillé huit ans en compagnie de son frère. Il partit alors ouvrir un lot de colonisation à Saint-Nil. À la fermeture du village, monsieur Otis revint à Baie-des-Sables et installa sa cordonnerie au sous-sol de sa maison. Il travaille surtout de façon manuelle, avec de l'outillage léger.

Antonin Saint-Laurent, forgeron, charron, maréchal-ferrant.
Baie-des-Sables

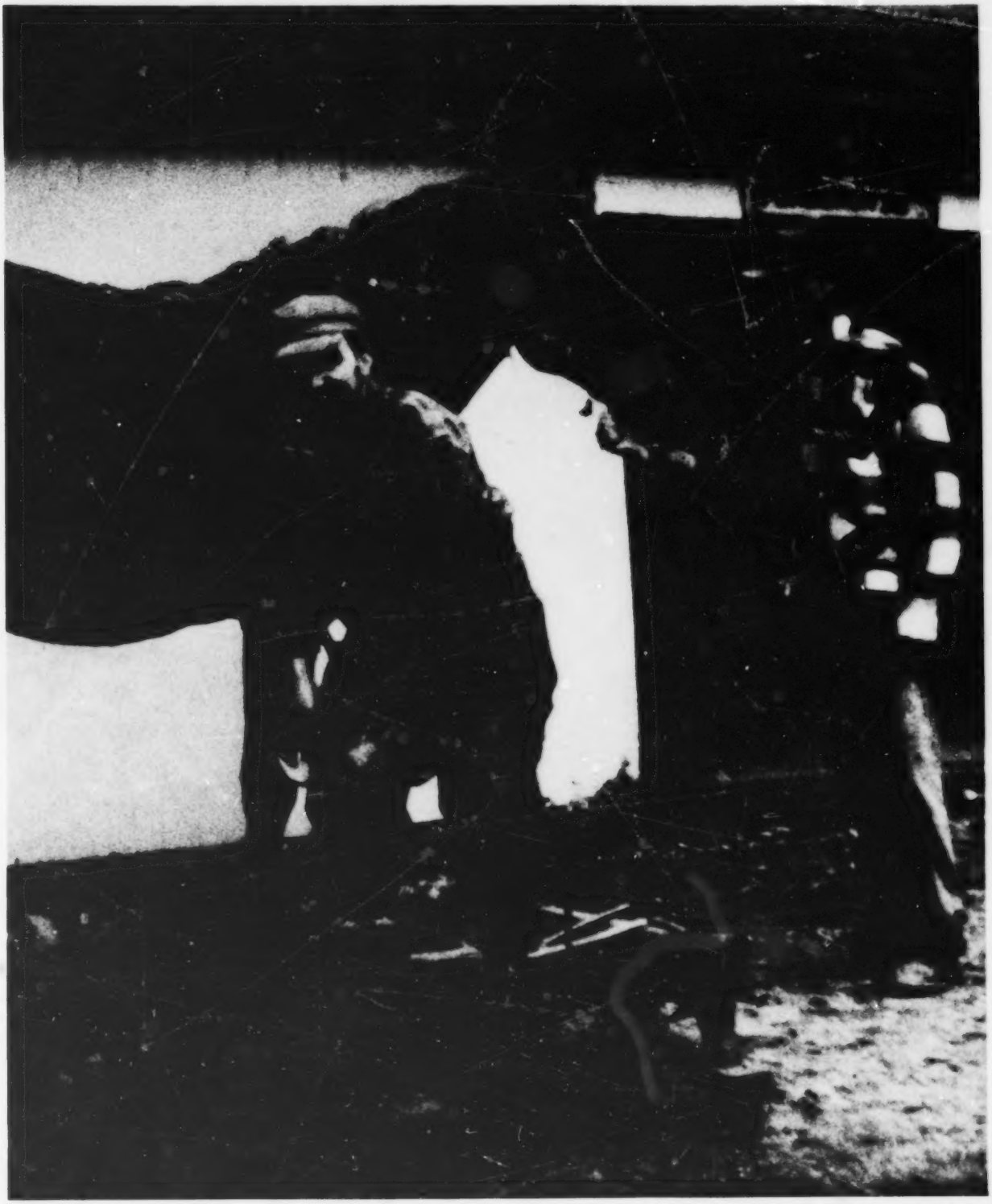
Âgé de soixante-sept ans, monsieur Saint-Laurent pratique le métier depuis cinquante-cinq ans. Il a appris la forge auprès de son père vers l'âge de douze ans. Il a hérité de l'outillage puis s'est construit une boutique-garage vers le milieu du XX^{e} siècle.

Albert Saint-Laurent, forgeron, charron, maréchal-ferrant.
Baie-des-Sables

Frère du précédent, Albert Saint-Laurent a aussi fait son apprentissage avec son père. Pêcheur de bourgots en même temps que forgeron, il n'a conservé que quelques pièces de la forge paternelle et s'est procuré lui-même l'outillage nécessaire à sa profession. Âgé de soixante-huit ans, il pratique toujours occasionnellement dans son petit atelier installé au fond d'un garage domestique.

Georges Rail, maréchal-ferrant.
Barachois

Âgé d'environ cinquante ans, monsieur Rail est cultivateur depuis une trentaine d'années. Son métier l'a amené à ferrer d'abord ses propres chevaux puis ceux de ses voisins. Il a installé sa petite boutique dans un ancien hangar pour sécher la morue.



Le maréchal Paul-E. Turcotte. Gracieuseté de monsieur Turcotte.
IBC 76.1981.31A (35)

Paul-E. Turcotte, forgeron, maréchal-ferrant.
Barachois

Monsieur Turcotte débute dans le métier vers l'âge de dix-neuf ans en faisant un apprentissage auprès d'un forgeron de Bic, monsieur Napoléon Beaulieu. Maintenant âgé de soixante-six ans, monsieur Turcotte a orienté sa production vers le fer ornemental. Sa boutique et son outillage datent du milieu du XX^{e} siècle.

Léon Pelletier, cordonnier.
Bonaventure

Dans sa boutique et avec un outillage moderne, monsieur Pelletier s'occupe essentiellement à réparer les chaussures. Il avait appris avec son parrain durant sa jeunesse mais il ne pratiqua jamais. Au moment de prendre sa retraite, il y a deux ans, il choisit cette occupation pour passer son temps.

Élide Poirier, forgeron, maréchal-ferrant.
Bonaventure

Monsieur Poirier a appris à ferrer les chevaux en travaillant sur des chantiers forestiers. Revenu chez lui, il ouvrit une boutique où il effectua différents travaux de forge jusqu'en 1968. Âgé de quatre-vingt-douze ans, monsieur Poirier occupe son temps à confectionner et à réparer des filets de pêche.

Donat Arsenault, constructeur de canot, 77 ans.
Bonaventure

Le père de Donat Arsenault, Jean-Félix, aurait élaboré un modèle de canot pour la pêche au saumon dont Donat s'inspira pour la construction de quelque deux cent soixante-quinze embarcations. Se faisant guide sur les rivières à saumons durant l'été, monsieur Arsenault construit ses bateaux surtout l'hiver et au printemps. Sa belle boutique à deux étages, datant de 1937, est bien aménagée pour le genre de travail qu'on y effectue. Plusieurs pièces d'outillage proviennent de son père et les autres ont été achetées ou fabriquées par monsieur Arsenault vers le milieu du XX^{e} siècle. Présentement le fils de Donat, Normand, lui-même assisté de son fils Jean-Yves, prend la relève de son père.

G. Boucher, cordonnier.
Cap-Chat

Après avoir effectué un apprentissage de quatre ans chez le cordonnier Chouinard à Matane, monsieur Boucher vint s'installer à Cap-Chat où il pratique depuis douze ans.

Le forgeron Hector Jones.
IBC 76.1484.17A (35)

Viateur Dumont, pêcheur, constructeur de bateaux.
Cap-Chat

Pêcheur avant tout, monsieur Dumont construisait sa première chaloupe en 1976.

Charles-Auguste Ouellet, forgeron, maréchal-ferrant.
Cap-Chat

Hubert Ouellet, ancien forgeron, enseigna le métier à ses trois fils: Paul, Alexandre et Charles-Auguste. Ce dernier pratique depuis une quarantaine d'années dans la forge de son père construite en 1924. Plusieurs pièces d'outillage ont été fabriquées par Hubert à la fin du XIX^{e} siècle.

Hector Jones, forgeron, menuisier.
Cap-d'Espoir

Monsieur Jones travaille aussi bien le bois que le métal. Il fit un apprentissage auprès de son père, Georges. Hector Jones est forgeron, maréchal-ferrant, charron, menuisier et tonnelier. Maintenant âgé de cinquante ans, il travaille la menuiserie à Percé. Il a cependant conservé sa boutique. Son outillage provient de son père.

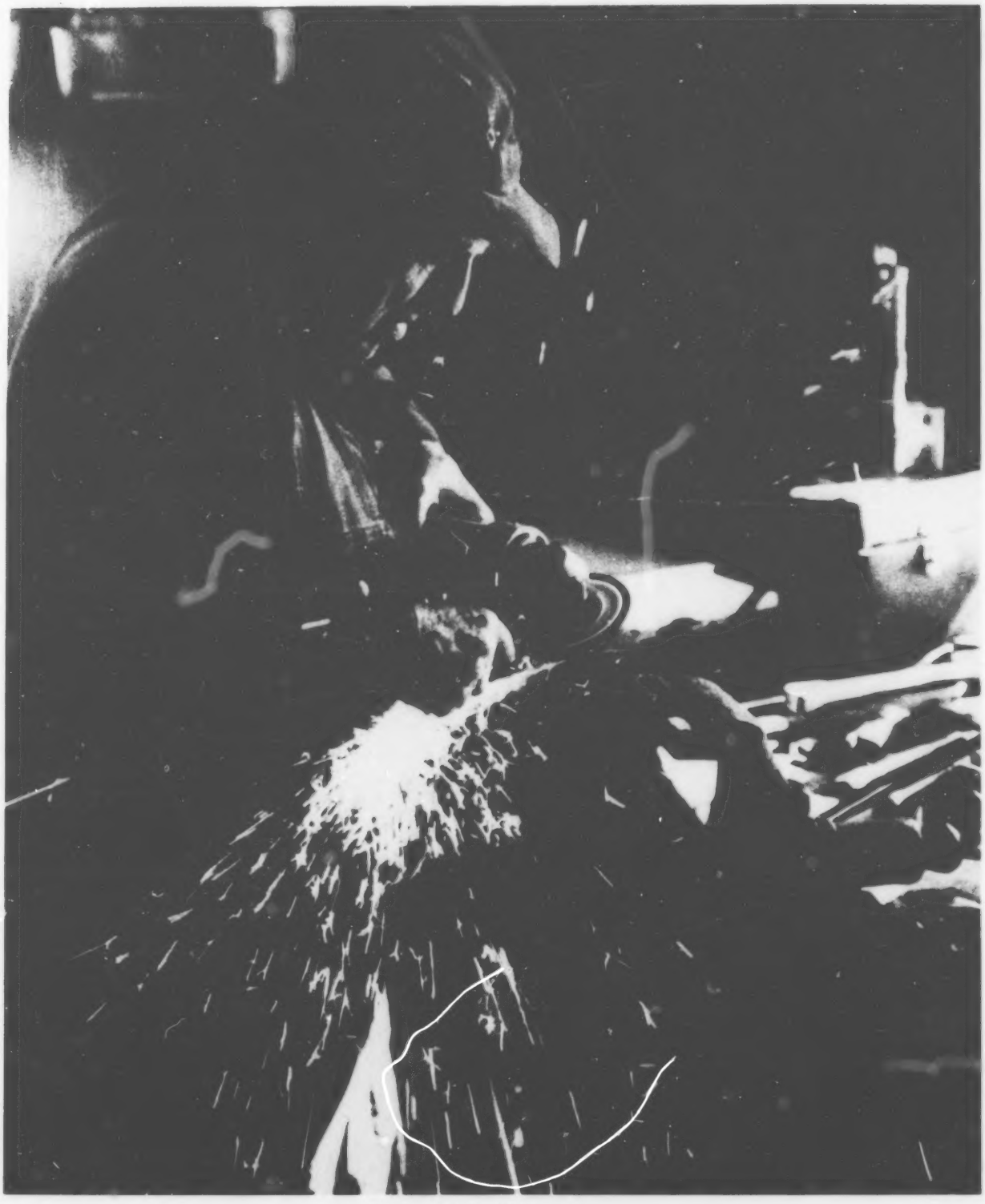
Julien Arsenault, forgeron.
Caplan

Monsieur Arsenault tient un garage-forge depuis sept ans. Il avait acheté une vieille boutique de forge et il en a conservé l'outillage. Sa production est orientée vers la réparation de pièces d'automobile et de tracteur.

Clovis Essiambre, cordonnier, sellier.
Carleton

Âgé d'environ cinquante ans, monsieur Essiambre pratique la cordonnerie et la sellerie depuis trente-six ans. Il a préalablement effectué un apprentissage auprès d'un vieux cordonnier de Campbelton (Nouveau-Brunswick). En 1948, il construit sa boutique et achète l'outillage d'un cordonnier de Carleton. Sa production est orientée vers la confection et la réparation de chaussures et de harnais.

Le cordonnier Clovis Essiambre.
IBC 76.1724.26 (35)



Le forgeron Martin Poirier.
IBC 76.1691.25 (35)

Martin Poirier, forgeron, maréchal-ferrant, charron, 73 ans.
Carleton

Fils de forgeron, Martin Poirier a commencé très jeune comme apprenti dans la boutique de son père. Toute sa vie, il a travaillé pour les gens de la région. Il travaille encore dans le sous-sol de son garage.

Léon Allard, forgeron, maréchal-ferrant, 60 ans environ.
Causapscal

À l'âge de seize ans, Léon Allard apprend le métier auprès de son oncle Zénon Moreau. Il se rend ensuite travailler sur les chantiers forestiers, en qualité de forgeron et de maréchal-ferrant. En 1949, il revient s'installer à Causapscal et y construit sa boutique. Monsieur Allard a cessé de pratiquer le métier en 1968.

Willie Brochu, cordonnier.
Causapscal

Pendant sa jeunesse, monsieur Brochu a effectué un apprentissage de trois étés auprès du cordonnier Arsène Leblond de Les Boules et durant l'hiver, il se rendait travailler sur les chantiers forestiers. Par la suite, de 1949 à 1975, il s'occupa de sa terre à Sainte-Marguerite. Maintenant, installé à Causapscal, monsieur Brochu répare les chaussures dans la boutique attenante à sa maison.

Gérald Bairds, forgeron, garagiste, 52 ans.
Douglastown

Fils et petit-fils de forgeron, Gérald Bairds et son frère Bernard ont appris le métier auprès de leur père. La lignée des forgerons Bairds était également faite de maréchaux-ferrant et de charrons. Aujourd'hui les deux frères Bairds s'occupent surtout du garage-station-service qu'ils ont bâti vers 1960. Ils ont conservé l'outillage fabriqué par leur père et leur grand-père. À l'occasion, ils allument le feu de forge.

Jeffrey Chevary, forgeron, maréchal-ferrant, 68 ans.
Fatima

À quinze ans, Jeffrey Chevary commençait un apprentissage de forgeron auprès de son père. Sa vie durant, il fut forgeron et maréchal-ferrant à Sept-Îles, à l'Île d'Anticosti et en Nouvelle-Écosse. Maintenant revenu aux Îles-de-la-Madeleine, il fabrique et répare différentes pièces et instruments pour les pêcheurs et agriculteurs du coin.

Le cordonnier Willie Brochu.
IBC 76.1889.14A (35)

René Paré, ferblantier.
Gaspé

Originaire de Saint-François de Montmagny, monsieur Paré effectua un apprentissage d'une durée de deux ans chez Edmond Lachance à Québec. Venu remplir un contrat à Gaspé en 1953, il décida d'y installer une ferblanterie. Maintenant, l'atelier bien outillé de monsieur Paré offre à sa clientèle une production très diversifiée: aération de bâtiment, système de chauffage, fabrication de récipients et confection de coqs et de girouettes.

Allen Proulx, maréchal-ferrant, environ 50 ans.
Gaspé

Originaire de Percé, Allen Proulx habite maintenant Gaspé depuis vingt-six ans. Il a appris son métier et travaillé sur des chantiers forestiers, surtout ceux de la compagnie «International». Lorsque cette dernière a fermé ses portes, monsieur Proulx a racheté une grande partie de l'outillage. Dans sa boutique construite en 1964, il continue d'exercer son métier de maréchal, en ferrant les chevaux des pistes de courses avoisinantes mais il se déplace parfois sur de longues distances pour satisfaire sa clientèle.

Robert Smith, cordonnier.
Gaspé

Monsieur Smith pratique la cordonnerie depuis dix-neuf ans dans la région de Gaspé. Il répare les chaussures dans sa petite boutique qu'il a construite en annexe à sa maison en 1969.

Jean-Baptiste Bois, forgeron, maréchal-ferrant.
Anse-aux-Griffons

Âgé d'environ cinquante ans, monsieur Bois a appris son métier auprès d'un ancien forgeron de l'Anse-aux-Griffons. Ses vingt-cinq ans de pratique l'ont amené à effectuer différents travaux de forge et particulièrement le ferrage des chevaux. Monsieur Bois a fabriqué plusieurs de ses outils vers 1950.

Eusèbe Déraspe, constructeur de bateaux, 60 ans.
Grande Entrée

Monsieur Déraspe travaille dans la construction des bateaux depuis l'âge de dix ans. Son père et un oncle lui apprirent les rudiments du métier. Au début de sa carrière, monsieur Déraspe fabriquait des bateaux de pêche de vingt-six pieds, pointus des deux bouts; aujourd'hui ses bateaux atteignent une longueur de quarante pieds et nécessitent un outillage spécialisé et une grande boutique.

Lewis Mc Phail, constructeur de bateaux, pêcheur.
Grande Entrée

Pêcheur et fils de pêcheur, monsieur Mc Phail a appris la construction de chaloupes auprès de son père. Lewis Mc Phail a construit une vingtaine de bateaux dont un mesurant cinquante-cinq pieds: La Marie-Belle. Sa boutique, très grande, lui permet d'entreprendre des travaux d'une telle envergure.

Charles Poirier, forgeron, maréchal-ferrant.
Grande Entrée

Natif des Îles-de-la-Madeleine, monsieur Poirier y a fait la pêche avant de partir travailler en Abitibi pour le «Canadien National». Un collègue lui enseigna alors les rudiments de la forge. De retour aux Îles en 1932, il ouvre une boutique et exécute des travaux qui relèvent des métiers de forgeron, charron et maréchal-ferrant. Sa production est également dirigée vers les instruments de pêche comme des grappins, des crochets pour la chasse au loup-marin, des gouvernails, etc.

Jimmy Leblanc, constructeur de bateaux, environ 40 ans.
Grande Entrée

Jimmy Leblanc a appris à construire les chaloupes auprès de Allan Clark, vieux chaloupier, en l'aidant à faire un bateau. Pêcheur avant tout, Jimmy Leblanc travaille les chaloupes en dehors de la saison du homard. Ses bateaux mesurent jusqu'à trente-cinq pieds de long. Il a transformé une vieille maison en boutique où il effectue ses travaux de chaloupier.

Mathias Bernatchez, constructeur de bateaux.
Grande-Vallée

Monsieur Bernatchez travaille le bois et construit des bateaux à l'occasion. Lorsqu'il part un chantier naval, il s'installe dans une vieille grange.

Zéphirin Brousseau, cordonnier, 60 ans.
Grande-Vallée

Pêcheur, constructeur de bateaux, cultivateur, charpentier, forgeron, monsieur Brousseau possède plusieurs cordes à son arc. Depuis l'âge de quinze ans, il lui arrivait occasionnellement de faire et de réparer des chaussures et des attelages pour les chevaux. Il y a deux ans, il s'est procuré l'outillage du cordonnier Samson de Rivière-aux-Renards et il effectue de la cordonnerie pour ses concitoyens depuis ce temps.

Gérard Minville, forgeron, maréchal-ferrant, 49 ans.
Grande-Vallée

Gérard Minville effectua son apprentissage auprès de Louis Richard, vieux forgeron de Grande-Vallée. Celui-ci lui vendit son outillage et sa boutique datant du début du XX[e] siècle. Monsieur Minville a pratiqué douze ans dans le vieil atelier et exerce maintenant son métier pour la compagnie Gaspé Copper Mines à Murdochville.

Lauréat Jomphe, cordonnier.
Havre-Aubert

Depuis une quinzaine d'années, monsieur Jomphe effectue la réparation de chaussures et de vêtements de cuir. Il fabrique également différents accessoires comme des ceintures, bracelets de montres, etc.

Augustin Langford, menuisier, constructeur de bateaux, 55 ans.
Havre-aux-Maisons

Le travail du bois est familier à la famille Langford, le père d'Augustin pratiquant aussi ce métier. Occasionnellement, il construisait des bateaux. Pour sa part, Augustin fabrique surtout des embarcations de trente-trois pieds de long destinées à la pêche aux homards.

Ernest et Roger Castilloux, forgerons.
Hope

Roger Castilloux a effectué un apprentissage auprès de son père, Ernest. Cultivateur et forgeron, il travaille occasionnellement le fer au feu de forge mais il s'occupe surtout de réparation de carrosseries d'automobiles et de camions. Quant à Ernest, il fait principalement de la forge décorative.

Jean Saint-Laurent, forgeron, maréchal-ferrant.
Lac-au-Saumon

Jean Saint-Laurent a appris le métier auprès de son père Louis Saint-Laurent, également forgeron à Lac-au-Saumon. Même s'il a longtemps pratiqué le métier de maréchal-ferrant, Jean Saint-Laurent a donné une orientation plus moderne au métier de forgeron. À présent, il s'occupe surtout de fabrication d'objets de fer ornemental et de réparation d'automobiles.

Johnny Arsenault, forgeron, 62 ans.
L'Ascension-de-Patapédia

Bien qu'il ait commencé à se familiariser avec le métier auprès de son père, forgeron à l'Île-du-Prince-Édouard, Johnny Arsenault a terminé son apprentissage auprès d'un forgeron de Matapédia, Albert Lebel. Depuis quarante-cinq ans, il travaille dans la grande boutique installée au coeur du village de l'Ascension. Sa production consistait à ferrer les chevaux, à fabriquer et à réparer des sleighs. À présent, monsieur Arsenault continue de forger dans son atelier tout en passant la poste rurale comme travail d'appoint.

Berthe Leblond, cordonnière, 59 ans.
Les Boules

Madame Leblond a toujours travaillé auprès de son époux, Arsène Leblond. Ce dernier, pour sa part, avait appris la cordonnerie auprès de son père Arthur. Arsène a enseigné le métier à plusieurs apprentis et a travaillé toute sa vie à Les Boules. De son côté, Berthe Leblond s'occupait surtout du magasin de chaussures qui accompagnait leur petite entreprise de cordonnerie. Depuis le décès de son mari il y a deux ans, madame Leblond a continué la vente et la réparation des chaussures. La boutique, située à l'arrière du magasin, renferme un grand nombre de beaux outils datant du début du siècle.

Germain Bouchard, menuisier.
Les Méchins

Artisan du bois depuis de nombreuses années, monsieur Bouchard n'occupe véritablement sa boutique que durant l'hiver. Son travail consiste alors surtout à préparer des pièces de bois et à réparer différents articles.

André Guimond, forgeron, 70 ans.
Les Méchins

Forgeron depuis une cinquantaine d'années, monsieur Guimond pratique quotidiennement dans sa grande boutique. Bien que tout indique qu'aucun membre de sa famille ne reprendra la succession dans la forge, monsieur Guimond est quand même heureux d'y pratiquer encore son métier, réparant la machinerie agricole des fermiers des alentours et fabriquant annuellement un nombre assez considérable d'ancres pour les petites et moyennes chaloupes des pêcheurs de Les Méchins.

Le ferblantier Léo Bourque.
IBC 76.1331.1A (35)

Cyrice Bourgeois, forgeron, 65 ans.
L'Étang-du-Nord

Originaire de Havre-Aubert, monsieur Bourgeois apprit le métier auprès d'un ami forgeron. Par la suite, il vint s'installer à l'Étang-du-Nord où il pratique depuis une quarantaine d'années. Monsieur Bourgeois, en plus de la maréchalerie, s'est spécialisé dans la fabrication et la réparation d'instruments de pêche.

Léo Bourque, ferblantier, 65 ans.
L'Étang-du-Nord

Durant sa jeunesse, monsieur Bourque effectua un apprentissage de quatre ans à la Liquid Carbonic Canadian Corporation de Montréal où il obtint un diplôme. Il revint ensuite à l'Étang-du-Nord où il ouvrit une grande boutique. Sa production est orientée surtout vers les gros ouvrages de chauffage et de ventilation.

Joseph-W. Leblanc, chaloupier, 78 ans.
L'Étang-du-Nord

Le père de monsieur Leblanc, charpentier, enseigna à son fils les rudiments du travail du bois. Cependant, monsieur Leblanc choisit de devenir pêcheur et la construction de chaloupe fut pour lui une occupation secondaire. Les petites et moyennes embarcations qu'il fabriquait étaient destinées au travail de la pêche. À l'occasion, monsieur Leblanc travaille dans sa boutique encore très bien outillée.

Avila Boudreau, ferblantier, 45 ans.
L'Étang-du-Nord

Monsieur Boudreau a appris son métier à la compagnie Price Brother au Lac Saint-Jean. Natif des Îles-de-la-Madeleine, il revint y installer une boutique immédiatement après son apprentissage en 1952. En plus de fabriquer des objets de tôle pour les pêcheurs (boîtes à lunch, contenants à essence, égouttoirs, bouches d'aération de bateaux), il fait également des pièces pour le chauffage et la ventilation de maisons. Sa boutique, assez vaste et bien outillée, date du milieu du XX^{e} siècle.

Alfred Gaudreault, cordonnier, 65 ans.
Luceville

Originaire de Sainte-Flavie, monsieur Gaudreault se rendit à Mont-Joli pour effectuer un apprentissage chez le cordonnier de Champlain. Il pratique à Luceville depuis plus de quarante-cinq ans. Au début de sa carrière, il fabriquait et réparait des chaussures et des attelages. Aujourd'hui, il se borne à réparer les chaussures de ses concitoyens dans sa boutique attenante à sa maison.

Georges Gilker, forgeron, environ 60 ans.
Maria

Fils du forgeron Campbell Gilker, Georges construisit sa boutique vers 1932, au même endroit que celle de son père. Pratiquant depuis plus de quarante-cinq ans, son travail a surtout consisté à ferrer les chevaux. Au début de sa pratique, il se fabriqua plusieurs pièces d'outillage tout en conservant celui de son père.

Lucien Bergeron, forgeron, soudeur, 47 ans.
Matane

Fils et petit-fils de forgeron, Lucien Bergeron a appris le métier auprès de son père, Joseph-Cléophas, vers l'âge de quinze ans. Il forgea et ferra les chevaux dans la boutique paternelle jusqu'en 1960. À ce moment, il se construisit un atelier de soudure en conservant le feu de forge et l'outillage traditionnel. Sa production est maintenant dirigée vers la fabrication et la réparation d'objets de fer ornemental.

J.-B. Chouinard, cordonnier, environ 60 ans.
Matane

Très jeune, J.-B. Chouinard commença à apprendre la cordonnerie par lui-même. Peut-être bénéficia-t-il des conseils de son grand-oncle Thomas qui pratiquait le même métier. Au décès de ce dernier, monsieur Chouinard hérita des outils. C'est avec ces mêmes outils qu'il répare les chaussures de ses concitoyens depuis plus de quarante-cinq ans.

R. Lévesque, cordonnier.
Matane

Monsieur Lévesque pratique son métier dans une boutique intéressante dans la ville même de Matane.

Michel Thibault, cordonnier, 33 ans.
Matane

Fils de cordonnier, Michel Thibault a appris le métier auprès de son père, Cyrice. Il travaille depuis quinze ans dans sa boutique située à l'intérieur de sa maison. En plus d'effectuer la réparation des chaussures, il s'est spécialisé dans la teinture. Son outillage date des années 1930-40 et provient de son père.

Albert Deschênes, luthier, 75 ans.
Mont-Joli

Monsieur Deschênes a fabriqué une très grande quantité de violons dans sa vie, mais la pratique de cet art peu répandu n'a jamais été pour lui un gagne-pain. C'est par lui-même et en travaillant avec son frère Thomas, luthier comme lui, qu'Albert Deschênes a perfectionné sa technique de fabrication.

Phil. Duchesne, cordonnier, environ 50 ans.
Mont-Joli

Monsieur Duchesne a appris son métier dans une manufacture à Montréal. Il effectue la réparation de chaussures pour la population de Mont-Joli.

Jean Dubé, forgeron, cultivateur, 70 ans.
Mont-Joli

Monsieur Dubé apprit quelques rudiments du métier de forgeron en observant un oncle mais c'est surtout en pratiquant qu'il a acquis l'expérience et l'habileté. Tout en s'occupant de sa terre, il aménagea en 1938 une boutique et utilisa l'outillage que son oncle lui avait donné. Son travail consistait surtout à ferrer les chevaux. À présent, monsieur Dubé allume parfois son feu pour rendre service à des cultivateurs de la région.

Georges-Henri Lavoie, cordonnier, 36 ans.
Mont-Joli

Georges-Henri Lavoie a appris le métier auprès de son père, qui, pour sa part, avait acquis son expérience dans des manufactures de chaussures. Georges-Henri prit la relève de son père dans la boutique en 1965 et tout en faisant de la réparation de chaussures, il confectionne et répare des toiles de camions-remorques.

François Normand, voiturier, environ 50 ans.
Mont-Joli

En 1904, Pierre Normand ouvrit une grande boutique de fabrication de voitures. Il se procura un outillage très spécialisé et développa un style particulier de voitures qu'il appela la «Normand». Il initia ses fils aux rudiments du métier; l'entreprise prit une dimension importante de sorte qu'il dut engager cinq ou six assistants. À cette époque, des représentants parcouraient la région et prenaient les commandes de voitures qui étaient fabriquées durant l'hiver et le printemps, et livrées pour la saison estivale. Il s'agissait de voitures pour les chevaux. Plus tard, les Normand adaptèrent leurs véhicules à la venue des tracteurs. Aujourd'hui, François Normand et son fils Amédée ont encore un marché pour leurs voitures. Ils ont conservé tout l'outillage et ont agrandi la boutique.

Anaclet Ruest, maréchal-ferrant, 68 ans.
Mont-Joli

Originaire de Mont-Joli, monsieur Ruest a appris le métier auprès de son père, Jean-Baptiste. Ce dernier a enseigné la forge à une dizaine de personnes; pour sa part, Anaclet a eu quatre apprentis. Monsieur Ruest a forgé longtemps sur les chantiers forestiers à Marsoui. Puis, revenu à Mont-Joli, il se construisit une nouvelle boutique qui comprend trois parties: la forge, la menuiserie, et le garage (domestique). Monsieur Ruest s'occupe à présent des chevaux de course de la piste de Price et ne travaille pratiquement plus dans sa boutique.

Edgar Bernatchez, forgeron, garagiste, environ 50 ans.
Mont-Saint-Pierre

Originaire de l'Anse-Pleureuse et fils de pêcheur-cultivateur, Edgar Bernatchez se familiarisa au métier de forgeron par lui-même. Il a pratiqué la forge et ferré les chevaux durant une trentaine d'années, mais à présent, il se spécialise dans la réparation des boîtes de camions. Il utilise occasionnellement son feu de forge comme complément de son appareillage moderne pour la soudure électrique.

Maxime Ouellet, menuisier, 62 ans.
Mont-Saint-Pierre

Fils d'un menuisier-tonnelier, Maxime Ouellet apprit à travailler le bois auprès de son père. Il pratiqua le métier durant toute sa vie à Mont-Saint-Pierre. Il y a deux ans, il construisit un bateau de plaisance de trente pieds de long.

Le forgeron William Moreau.
IBC 76.1731.31A (35)

Arsène Ouellet, cordonnier, environ 50 ans.
Murdochville

Arsène Ouellet a appris son métier auprès de son père, cordonnier à Sainte-Anne-de-la-Pocatière. Monsieur Ouellet a toujours fait un peu de cordonnerie comme travail d'appoint à son métier de mécanicien de machines fixes. Il a installé son atelier au sous-sol de sa maison où, en plus d'effectuer de la réparation de chaussures, il lui arrive parfois de fabriquer des objets de cuir comme des bracelets ou des attaches de raquettes et de faire de la teinture. L'outillage dont il se sert provient d'un ancien cordonnier.

Arsène Gagnon, forgeron, 53 ans.
Newport

Cette famille compte plusieurs forgerons. Pour sa part, Arsène apprit la forge auprès de son père, Alfred, et de son oncle, Auguste. Il débuta son apprentissage vers l'âge de douze ans et travaille dans ce corps de métier depuis cette époque. Sa production était autrefois orientée vers la fabrication et la réparation d'outillage et d'objets pour les cultivateurs et les pêcheurs des alentours. Depuis que sa boutique est démolie monsieur Gagnon s'est installé dans un petit hangar derrière sa maison.

Roy Powell, forgeron, maréchal-ferrant.
New-Richmond

Même s'il est fils de forgeron, monsieur Powell a appris le métier par lui-même puisque son père ne pratiquait plus lorsqu'il a commencé à travailler dans la forge vers 1945. Il fabriqua alors ses outils et construisit sa boutique à la même place que celle de son père, Andrew Powell. Maintenant âgé de soixante-dix ans, monsieur Powell a cessé de pratiquer depuis quatre ans.

William Moreau, forgeron, maréchal-ferrant, 60 ans.
New-Richmond

Le grand-père de William Moreau, Joseph, était forgeron de métier, tandis que son père combinait l'agriculture à la pratique de la forge. Pour sa part, c'est vers l'âge de douze ans que William commença son apprentissage. Depuis 1939, monsieur Moreau s'occupe particulièrement de maréchalerie. Il a fabriqué la plupart de ses outils et construit lui-même sa boutique.

Arthur Bélanger, forgeron, menuisier, 77 ans.
Nouvelle

Originaire de Bonaventure, Arthur Bélanger a appris le métier auprès de son père, forgeron à cet endroit. Monsieur Bélanger ouvrit une boutique à Nouvelle et y vécut très bien jusqu'en 1948. À cette époque, il engageait même deux ou trois hommes pour l'assister. Lorsque l'ère des tracteurs arriva, il dut aller travailler à Sept-Îles, où il demeura jusqu'en 1964. Revenu à Nouvelle, il démolit sa vieille boutique, conserva son outillage et se reconstruisit un atelier où il remonta son feu de forge. Depuis, il se consacre surtout au travail du bois pour occuper son temps.

J.-Robert Landry, forgeron, 62 ans.
Nouvelle

J.-Robert Landry a appris le métier auprès de son père, Edmond, forgeron à Nouvelle. J.-Robert reprit la succession d'Edmond et conserva sa boutique et son outillage. Il travailla à Nouvelle toute sa vie et pratiqua les métiers de forgeron, de charron et surtout de maréchal. Aujourd'hui encore, il s'occupe des chevaux à la piste de courses de Nouvelle et allume parfois son feu de forge pour dépanner les cultivateurs et les forestiers de la région.

Ghislain Dupuis, constructeur de chaloupes, pêcheur, 35-40 ans.
Pabos

Descendant d'une famille de menuisiers et de pêcheurs, Ghislain Dupuis continue la tradition. Pêchant le homard durant la saison, il occupe ses hivers à construire quatre ou cinq chaloupes. Il a allongé une ancienne boutique de forge afin d'y fabriquer des chaloupes pour les pêcheurs.

Joseph-Simon Boudreau, forgeron, 72 ans.
Paspébiac

Monsieur Boudreau a commencé à apprendre et à pratiquer la forge vers l'âge de vingt-quatre ans lorsque le père de sa femme lui enseigna les rudiments de ce métier; Francis-William Lebrasseur a forgé durant cinquante ans pour la compagnie Canadien National, dans une grosse boutique à New-Carlisle. En plus de son apprentissage avec son beau-père, monsieur Boudreau a acquis de l'expérience en allant parfois travailler sur des chantiers forestiers. Au décès de monsieur Lebrasseur, il hérita de l'outillage et continua de pratiquer à Saint-Pie-X (Paspébiac-nord). Il allume quelquefois son feu de forge pour dépanner les cultivateurs.

Benjamin Parisé, menuisier, constructeur de chaloupes, 84 ans.
Paspébiac

Comme son père, monsieur Parisé a pratiqué les métiers de menuisier, de charpentier et de constructeur de chaloupes durant toute sa vie. Installé dans sa grande boutique aménagée pour le travail du bois, il en sortait rarement. Quelquefois, il partait border des bateaux dans les municipalités voisines. Lors de notre rencontre, il construisait sa quatre-vingt-quatorzième chaloupe.

Jean-Yves Gagnon, forgeron, 45 ans.
Paspébiac-ouest

Descendant d'une famille de forgerons, Jean-Yves Gagnon a appris le métier auprès de son père vers l'âge de dix ans. Il pratiqua le métier durant vingt-cinq ans puis abandonna et vendit l'outillage que son père lui avait laissé. Il lui arrive parfois de ferrer un cheval.

Archange Lemieux, cordonnier.
Percé

Archange Lemieux effectua un apprentissage auprès des trois frères L'Espérance, cordonniers originaires de Montmagny. Ils vendirent leur outillage à monsieur Lemieux et celui-ci s'en servit au cours de sa pratique à Percé. Même s'il conserve encore les outils des frères L'Espérance dans une remise à l'arrière de la maison, il ne pratique plus le métier et habite chez ses enfants à Montréal durant l'hiver et à Percé durant la saison estivale.

Charles Gosselin, forgeron, environ 50 ans.
Petite-Matane

Le père de Charles Gosselin, également forgeron, enseigna les rudiments du métier à quatre de ses fils qui pratiquèrent une bonne partie de leur vie. Pour sa part, Charles travailla longtemps à Clarke-City sur la Côte-Nord, en qualité de maréchal. Revenu à Petite-Matane, il s'ouvrit une boutique-atelier de soudure et utilisa l'outillage de son père.

Michaël-James Mc Innes, forgeron, 73 ans.
Port-Daniel (Partie Est)

Fils d'un cultivateur-forgeron, monsieur Mc Innes a appris le métier de forgeron auprès de son père. Dès l'âge de dix-neuf ans, il achète une grosse boutique et fabrique une grande partie de son outillage. Il y travaille depuis en pratiquant les métiers de forgeron, charron et maréchal-ferrant.

Édouard Beaulieu, cordonnier, sellier, 80 ans.
Price

Monsieur Beaulieu effectua un apprentissage de deux ans chez le cordonnier Pierre Levasseur à Mont-Joli. Même s'il est originaire de Sainte-Adèle, il a presque toujours pratiqué la cordonnerie à Price, où durant quarante-deux ans, il a fabriqué et réparé des chaussures et des harnais. Depuis plusieurs années déjà, il ne faisait plus que de la réparation de chaussures dans son atelier situé dans une pièce de sa maison. Ayant abandonné la pratique du métier l'an dernier, monsieur Beaulieu veut se départir de ses beaux et nombreux outils datant du début du XX^{e} siècle.

Charles-Eugène Berger, cordonnier, 49 ans.
Price

Charles-Eugène Berger commença à apprendre le métier auprès de son père, puis se rendit effectuer un apprentissage d'un an et demi chez le cordonnier Louis-Philippe de Champlain à Mont-Joli. Bien qu'il soit originaire de Saint-Fabien, monsieur Berger pratique depuis trente ans dans la municipalité de Price. Il effectue de la réparation de chaussures et parfois de la fabrication de pièces d'attelage pour des chevaux de course. Il a conservé une petite partie de l'outillage de son père dans son atelier situé dans une pièce de sa maison privée qui sert également de magasin de chaussures.

Omer Ouellet, forgeron, 73 ans.
Ristigouche

Originaire de Saint-André de Ristigouche, monsieur Ouellet commence vers l'âge de douze ans à travailler avec son père, François, forgeron à cet endroit. Omer Ouellet était forgeron, charron, maréchal-ferrant tout en s'occupant de sa terre de trois cents acres. Même s'il ne travaille plus dans sa boutique, il a gardé son outillage.

Joachim Leclerc, forgeron-cultivateur, 40 ans.
Rivière-à-Claude

Comme son père, Joachim Leclerc cumule les métiers de forgeron et de cultivateur. La boutique, située parmi les nombreux bâtiments de la ferme, a été construite par son père Ephrem au début du siècle. L'outillage a été fabriqué par le père et le fils.

Le chaloupier Jean O'Connor.
IBC 76.1541.35A (35)

Antoine Cotton, cordonnier, environ 60 ans.
Rivière-au-Renard

Monsieur Cotton a été pêcheur durant presque toute son existence. Il y a sept ans, il commença à pratiquer la cordonnerie pour ses concitoyens. Il se procura alors l'outillage du cordonnier Raymond Samuel de Rivière-au-Renard.

Alfred Dufresne, forgeron, environ 60 ans.
Rivière-au-Renard

Monsieur Dufresne a commencé à pratiquer le métier de forgeron en 1942 et travailla activement durant vingt-deux ans. À présent, il ne pratique plus, même s'il a conservé sa boutique et l'outillage qu'il a fabriqué.

Maurice Barriault, forgeron, environ 60 ans.
Saint-Alphonse

Maurice Barriault a commencé à travailler le métal par lui-même vers 1930. Sa spécialité de charron l'amena à connaître également le travail du bois. Vers 1950 il se construisit un garage-boutique où il rangea l'outillage qu'il avait fabriqué au début de sa carrière. Monsieur Barriault a maintenant légué son garage à son fils Gustave et, pour sa part, il distribue la poste rurale.

Jean O'Connor, chaloupier.
Saint-Alban-du-Cap-des-Rosiers

Au long de son existence, monsieur O'Connor a travaillé sur des chantiers forestiers. À l'occasion, il construisait des bateaux dans une grange actuellement démolie. Il lui arrive encore de faire des chaloupes pour la pêche en se servant de l'outillage qu'il a fabriqué au début du siècle.

Roland Packwood, forgeron.
Saint-Alban-du-Cap-des-Rosiers

Monsieur Packwood a effectué un apprentissage de deux ans auprès de Joseph Tremblay à Rivière-au-Renard. Il construisit sa boutique à Cap-des-Rosiers en 1926 et y pratiqua la forge et la maréchalerie jusqu'en 1972. Monsieur Packwood a tout vendu son outillage.

Le luthier Ernest Brisson
IBC 76.1974.37 (35)

Léonidas Saint-Laurent, forgeron, 68 ans.
Saint-Anaclet-de-Lessard

Après un apprentissage de trois ans auprès de Thomas Craft, monsieur Saint-Laurent commença par louer la boutique de Louis Corriveau à Saint-Gabriel. Il y a quarante ans, il acheta à Saint-Anaclet une boutique qui datait de la fin du XIX^{e} siècle. Il y travailla jusqu'en 1975. La spécialité de monsieur Saint-Laurent était le ferrage des chevaux, mais il lui arrivait d'effectuer le bandage de roues de voitures et des patins de sleighs. Aujourd'hui, la boutique sert surtout de lieu de rencontre pour les amis de monsieur Saint-Laurent.

Jean-Marie Lavoie, cordonnier, 63 ans.
Saint-Anaclet-de-Lessard

Ancien cultivateur, monsieur Lavoie devient cordonnier en 1962. Il se rendit alors chez un cordonnier de Rimouski qui lui montra les rudiments du métier. Après avoir acheté l'outillage d'un vieux cordonnier de Saint-Narcisse et d'une communauté religieuse, monsieur Lavoie installa sa boutique dans une partie de la maison paternelle qu'il habite et qui date du milieu du XIX^{e} siècle.

Ernest Brisson, menuisier, luthier, 72 ans.
Sainte-Anne-de-la-Pointe-au-Père

Monsieur Brisson s'est familiarisé avec la fabrication des violons auprès de son père. Menuisier, il effectuait différents ouvrages relatifs au travail du bois. Durant ses temps libres, il fabriquait des violons. Maintenant, il produit en moyenne deux instruments par année.

Jacques Althot, cordonnier.
Sainte-Anne-des-Monts

Monsieur Althot a appris le métier auprès du cordonnier Lorenzo Pouliot qui lui vendit son outillage. Il acheta aussi la boutique qu'un autre cordonnier, Napoléon Chénard, avait hérité de son père. Ce dernier l'avait construite à la fin du XIX^{e} siècle. Encore jeune, Jacques Althot ne pratique que depuis trois ans. Il effectue de la réparation de chaussures et du rembourrage de meubles.

Le cordonnier Jean-Yves Lévesque
IBC 76.1786.16A (35)

Jean-Marc Chenelle, menuisier.
Sainte-Anne-des-Monts

Fils de menuisier, Jean-Marc Chenelle a appris le métier auprès de son père. Sa production est orientée vers la fabrication de portes et de fenêtres de modèle ancien. Il fabrique également des meubles. Sa boutique, très vaste, renferme un outillage ancien.

Jean-Yves Lévesque, cordonnier, 24 ans.
Sainte-Anne-des-Monts

Jean-Yves Lévesque est venu à la cordonnerie par goût. Il pratique depuis environ deux ans. Il effectue surtout la réparation et la teinture de chaussures. Son atelier a remplacé une ancienne tabagie; il s'est procuré l'outillage du cordonnier Georges-Henri Fournier qui avait pratiqué le métier pendant vingt-huit ans.

Paul-Émile Pelletier, forgeron, environ 50 ans.
Sainte-Anne-des-Monts

Paul-Émile Pelletier a appris le métier auprès de son père, Charles-A., forgeron également à Sainte-Anne-des-Monts. Comme ce dernier, Paul-Émile a surtout pratiqué la maréchalerie. Vers 1940, il a renouvelé les outils de son père et vers 1955, il a construit une nouvelle boutique.

Arthur Marcheterre, forgeron, menuisier, environ 70 ans.
Saint-Cléophas

Monsieur Arthur Marcheterre a appris le métier auprès de son père, Arthur, également forgeron à Saint-Cléophas. Monsieur Marcheterre connut une période très active entre 1930 et 1965. Depuis ce temps, il retourne encore dans sa boutique pour y effectuer de petits travaux mais il ne pratique plus quotidiennement. Malgré tout, il a conservé l'outillage qu'il s'était fait et sa grande boutique construite en 1940.

Edgar Lepage, menuisier, 74 ans.
Saint-Damase

Originaire de l'Anse-aux-Gascons, monsieur Lepage a cependant presque toujours travaillé le bois à Saint-Damase. Il est tonnelier, menuisier, charpentier et il lui arrive de faire des meubles. Sa boutique est bien outillée pour effectuer différents travaux du bois. Les quelques machines-outils qu'il s'est fabriquées lui sont fort utiles pour les gros ouvrages. Malgré son âge, monsieur Lepage travaille régulièrement dans son atelier.

Le menuisier Edgard Lepage.
IBC 76.1825.27A (35)

Gonzague Turcotte, forgeron, cultivateur, 49 ans.
Saint-Damase

Comme Wilbrod, son père, Gonzague Turcotte a fait de la forge comme occupation complémentaire à son métier de cultivateur. Sa production était plutôt tournée vers le ferrage des chevaux. Il ne travaillait pas beaucoup pour ses concitoyens mais plutôt pour les besoins de sa ferme. Monsieur Turcotte a conservé l'outillage que son père a fait au début du siècle. Cependant, la boutique de ce dernier a été démolie et la nouvelle qui lui a fait place en 1969 sert à la fois d'atelier et de garage personnel.

Adéodat Gagnon, forgeron, 56 ans.
Saint-Donat

Monsieur Gagnon avait commencé à apprendre le métier auprès du forgeron Léonidas Saint-Laurent de Saint-Anaclet. Cependant, son véritable apprentissage s'effectua avec Baptiste Saint-Laurent à Forestville avec qui il travailla durant trois ans. Revenu à Saint-Donat, monsieur Gagnon se construisit une boutique où il pratiqua les métiers de forgeron, charron, maréchal-ferrant durant vingt ans. Il s'occupait également de la vente de scies à chaîne. Depuis 1966, il possède une quincaillerie où il se consacre à la vente et à la réparation des scies à chaîne.

Louis-Philippe Gagnon, cordonnier, sellier, environ 65 ans.
Saint-Fabien

Louis-Philippe Gagnon a effectué un apprentissage de deux ans et demi auprès de Armand Gagnon de Trois-Pistoles. Il pratique à Saint-Fabien depuis 1941. Comme sellier, monsieur Gagnon fabrique encore toutes sortes de pièces d'attelage pour les chevaux, les poneys et les chiens. Il effectue également la réparation de chaussures pour ses concitoyens. Monsieur Gagnon possède un outillage très complet de cordonnerie et de sellerie.

Ernest Pelletier, forgeron, maréchal-ferrant.
Saint-Fabien

Monsieur Pelletier est forgeron et maréchal depuis le début du siècle. Sa boutique renferme plusieurs pièces d'outillage fabriquées de sa main.

Étienne Santerre, cordonnier, sellier.
Sainte-Florence

Monsieur Santerre a appris le métier auprès d'un de ses quatre frères cordonniers. Même s'il est natif de Rivière-du-Loup, il pratique la cordonnerie à Sainte-Florence depuis 1940. Au début de sa carrière, il fabriquait et réparait les chaussures et les harnais. Maintenant, il ne fait plus de sellerie mais il continue de réparer les chaussures de ses concitoyens.

Zénon Ouellet, cordonnier, 56 ans.
Saint-François-d'Assise

Natif de Saint-Jean-de-Dieu, monsieur Ouellet est venu effectuer son apprentissage chez le cordonnier Santerre à Saint-Alexis de Matapédia. Depuis plus de trente ans, monsieur Ouellet pratique à Saint-François-d'Assise. Vers 1955, il s'est fait construire une maison et y a installé sa boutique. Son outillage comporte quelques pièces originales.

Thomas Deschênes, menuisier, luthier, 66 ans.
Saint-François-Xavier-des-Hauteurs

Originaire de Saint-Gabriel, monsieur Deschênes travaille le bois depuis l'âge de treize ans. Il fabriquait des meubles, des voitures d'hiver pour les chevaux, des tonneaux, des portes, des fenêtres, et particulièrement des instruments de musique. Il a développé un modèle particulier de violon avec des coins arrondis, sur lequel il dépose un vernis de sa composition. Monsieur Deschênes travaille encore régulièrement dans sa boutique où il pratique son métier de luthier.

Léonce Corriveau, forgeron, soudeur, 43 ans.
Saint-Gabriel

Fils et petit-fils de forgeron, Léonce Corriveau a appris le métier auprès de son père, Charles-Auguste. Il a pratiqué les métiers de forgeron, charron et maréchal, mais son travail est orienté maintenant vers la soudure à l'électricité. Il effectue surtout la réparation de machinerie agricole et forestière ainsi que la fabrication de fer ornemental. Même s'il ne l'allume plus régulièrement, il a gardé le feu de forge et les instruments servant à y travailler.

Le cordonnier Aimé Dionne.
IBC 76.1897.21 (35)

Aimé Dionne, cordonnier, 60 ans.
Saint-Gabriel

Originaire de Sainte-Angèle, monsieur Dionne a effectué un apprentissage de six mois auprès d'un vieux cordonnier de Mont-Joli. Installé à Saint-Gabriel depuis 1937, il a pratiqué les métiers de sellier et de cordonnier. À présent, le travail de monsieur Dionne consiste surtout à réparer les chaussures de ses concitoyens. Sa boutique, située dans la cuisine d'été de sa maison, contient plusieurs outils datant du début du siècle.

Philippe Roy, forgeron, 70 ans.
Saint-Gabriel

Originaire de Saint-Anaclet, monsieur Roy a effectué un apprentissage auprès de monsieur Thomas Croft, forgeron du même village. Vers l'âge de vingt ans, il commence à pratiquer en achetant la boutique de monsieur Croft. En 1945, il s'installe à Saint-Gabriel et y pratique à la fois les métiers de forgeron, de charron et de maréchal. Monsieur Roy ne pratique plus mais il conserve l'outillage de sa grande boutique datant d'une trentaine d'années.

Alphonse Cabot, forgeron, menuisier, environ 70 ans.
Saint-Georges-de-la-Malbaie

Monsieur Cabot a été forgeron et menuisier toute sa vie. Il a pratiqué son métier en grande partie dans sa vieille boutique mais il lui arrivait d'aller travailler sur des chantiers forestiers. Depuis une vingtaine d'années, il s'est reconstruit un petit atelier derrière sa maison où il s'adonne au travail du bois.

Harold Chedore, chaloupier, pêcheur.
Sainte-Germaine-de-l'Anse-aux-Gascons

Monsieur Chedore exerce le métier de pêcheur depuis trente-cinq ans. À l'occasion, durant les périodes creuses de la saison de pêche, il construit des bateaux et répare des chalutiers. Vers 1950, il se construisit une petite boutique et se procura l'outillage nécessaire à la construction des chaloupes.

Roger Mourant, forgeron.
Sainte-Germaine-de-l'Anse-aux-Gascons

La famille Mourant compte plusieurs forgerons depuis un siècle. Roger Mourant a eu cinq frères qui touchèrent au métier. Il a hérité de son frère aîné Fernand qui, pour sa part, avait reçu la boutique de son père Néry. Ce dernier avait appris auprès de son beau-père Louis Robichaud. En plus du travail général de forge, Roger Mourant et son frère Clarence ont orienté leur production vers les accessoires de pêche tels que grappins, ancres, ferrures de bateaux, etc. Les frères Mourant travaillent dans une grande boutique construite en 1945 et utilisent encore l'outillage fabriqué par leur père au début du siècle.

Auguste Gagnon, forgeron, 82 ans.
Saint-Godefroy

Monsieur Gagnon a effectué un apprentissage auprès de son père, Joseph. À peine âgé d'une dizaine d'années, le jeune Auguste s'était déjà familiarisé avec les rudiments de la forge. En 1914, il travaillait comme maréchal-ferrant pour des compagnies sur les chantiers forestiers. Habile dans la pratique des métiers du bois, il s'est spécialisé comme charron. Même s'il a conservé les outils de son père datant de la fin du XIX^{e} siècle, il a fabriqué plusieurs pièces complétant son outillage. En 1974, monsieur Gagnon a cessé de travailler dans sa boutique démolie pour la construction d'une nouvelle route.

François Imbeault, forgeron, cultivateur.
Saint-Jean-de-Cherbourg

Cultivateur, monsieur Imbeault a appris le métier de maréchal afin de ferrer ses propres chevaux. À la demande de ses voisins, il accepta peu à peu du travail et finit par transformer sa porcherie en boutique de maréchal.

Horace Boucher, forgeron, 68 ans.
Sainte-Jeanne-d'Arc

Monsieur Boucher effectua un apprentissage d'un an et demi auprès du forgeron Deschênes de Saint-Octave-de-Métis. Monsieur Boucher a, à son actif, plus de quarante-trois ans de pratique. Durant l'été, il travaillait dans sa boutique et l'hiver, il se rendait sur des chantiers forestiers. Possédant autrefois une grande boutique, monsieur Boucher n'a plus qu'un petit atelier où il travaille encore parfois.

William Dupuis, forgeron, 72 ans.
Saint-Joachim-de-Tourelle

Monsieur Dupuis a appris son métier de forgeron en travaillant sur des chantiers forestiers de la Côte-Nord. Il travailla ensuite à Montréal puis vint s'installer sur une terre à Saint-Joachim. Pratiquant le métier de maréchal-ferrant, monsieur Dupuis se procura l'outillage d'un ex-forgeron, monsieur Tanguay, qui avait commencé à pratiquer au début du siècle.

Hector Anctil, forgeron, 66 ans.
Saint-Joseph-de-Lepage

Monsieur Anctil a effectué un apprentissage auprès de son père, Adrien. Depuis 1968, il a cessé de ferrer les chevaux et il oriente de plus en plus sa production vers le fer ornemental. Possédant encore sa grande boutique et l'outillage qu'il s'est fabriqué, il allume encore souvent son feu pour dépanner les cultivateurs de la région.

Jean-Paul Corriveau, forgeron, 31 ans.
Saint-Joseph-de-Lepage

À peine âgé de trente et un ans, monsieur Corriveau a été initié très jeune aux rudiments de la forge par son père. Après avoir travaillé comme forgeron aux «Machineries Mont-Joli», il s'est rendu sur la Côte-Nord où il a continué le même genre d'occupation. Par la suite, il s'est construit une boutique à Saint-Joseph et l'installe peu à peu pour la soudure et le travail au tour à métal.

François Jean, forgeron, 75 ans.
Saint-Luc

Monsieur Jean a travaillé longtemps comme forgeron et maréchal-ferrant sur les chantiers forestiers de la Côte-Nord. Revenu chez lui, il travaillait dans la forge mais depuis quelques années, il a orienté sa production vers le travail du bois. Il fabrique des chaises, des bancs, des manches de marteaux et de haches.

Adrien Blanchette, forgeron, menuisier, 62 ans.
Sainte-Madeleine-de-la-Rivière-Madeleine

Adrien Blanchette suivit les traces de son père qui, comme lui, cumulait les métiers de forgeron, menuisier et cultivateur à Rivière-Madeleine. Monsieur Blanchette travaille dans la boutique que son père a construite en 1920 et il a également conservé l'outillage dont celui-ci se servait. On peut y dénombrer autant d'outils pour le travail du fer que pour celui du bois. Monsieur Blanchette travaille encore régulièrement pour ses concitoyens.

Pierre Côté, constructeur de chaloupes, 88 ans.
Sainte-Madeleine-de-la-Rivière-Madeleine

Monsieur Côté a fait plusieurs métiers durant son existence. Il a travaillé la menuiserie longtemps et a pratiqué ce métier jusqu'en Saskatchewan. En 1914, il trouve de l'emploi en Ontario, puis à Montréal. Revenu à Rivière-Madeleine, il «monte» dans le bois avec sa famille. La construction de bateaux représente donc un travail complémentaire. Malgré ses quatre-vingt-huit ans, il construit régulièrement des bateaux dans un petit garage appartenant à un voisin.

Édouard Synette, menuisier, 70 ans.
Sainte-Madeleine-de-la-Rivière-Madeleine

Monsieur Synette a pratiqué plusieurs métiers au cours de sa vie. Pêcheur, il vint à la construction de bateaux puis à la fabrication des tonneaux. Il travailla surtout comme menuisier en faisant des portes, des châssis, des meubles. En 1955, il se construisit une grande boutique bien aménagée, puis renouvela son outillage artisanal pour du neuf, adapté à l'électricité.

Herménégilde Casse, forgeron.
Sainte-Marthe

Monsieur Casse a pratiqué durant quarante ans. Sa boutique et son outillage ont brûlé il y a quelques années.

Romuald Jalbert, forgeron, 62 ans.
Saint-Maurice

Fils de forgeron, Romuald Jalbert a appris le métier très jeune auprès de son père. Il pratiqua durant une quarantaine d'années à Petit-Cap. Il effectuait les métiers de forgeron, charron et surtout maréchal-ferrant. Il est à sa retraite depuis une dizaine d'années.

J.-Omer Lévesque, cordonnier, 66 ans.
Saint-Noël

Monsieur Lévesque a effectué son apprentissage en 1928 auprès de son oncle Alphonse. Originaire de Saint-Noël, monsieur Lévesque y a pratiqué son métier toute sa vie. Cependant, il a cessé de pratiquer en juillet 1976.

Artisan de l'atelier Stanley Doucet.
IBC 76.1723.18 (35)

Ernest Côté, forgeron, 77 ans.
Saint-Octave-de-Métis

Originaire de Val-Brillant, monsieur Côté vint apprendre son métier auprès du forgeron Thériault de Saint-Octave-de-Métis. Il retourna pratiquer à Val-Brillant durant treize ans puis revint s'installer à Saint-Octave et travailla pour la compagnie Price. La boutique et les outils de monsieur Côté, datant du début du siècle, lui servent encore à l'occasion.

Jean Berthelot, cordonnier, 67 ans.
Saint-Omer

Tout en continuant son métier de cultivateur, monsieur Berthelot pratique la cordonnerie pour ses concitoyens depuis dix-sept ans.

Stanley Doucet, constructeur de bateaux, environ 60 ans.
Saint-Omer

L'entreprise Doucet est beaucoup plus près de la petite industrie que du chantier familial. Cependant, la construction des bateaux a gardé les techniques traditionnelles. Plusieurs hommes travaillent sur des goélettes de pêche et des bateaux mesurant de vingt à cinquante-cinq pieds. La grande boutique neuve renferme un outillage très spécialisé.

Edgar Lagacé, forgeron, 72 ans.
Saint-Omer

Vers l'âge de douze ans, Edgar Lagacé a effectué un apprentissage auprès de son père, forgeron à Saint-Omer. Deux de ses frères marchèrent également sur les traces de leur père. À une époque, monsieur Lagacé s'est spécialisé dans la fabrication de voitures. Aujourd'hui, sa grande boutique a été expropriée pour reconstruire la route et devait être démolie à l'été 1977.

Paul Saint-Laurent, forgeron.
Saint-Raphaël-d'Albertville

Descendant d'une famille de forgerons, monsieur Saint-Laurent a effectué un apprentissage auprès de son père, Zénon. Ce dernier lui laissa tous ses outils datant du début du siècle. Paul Saint-Laurent les conserve dans sa boutique en plus de ceux qu'il a lui-même fabriqués.

Georges Dumas, cordonnier, 82 ans.
Saint-René-de-Matane

Monsieur Dumas a effectué un apprentissage auprès de son frère Joseph-Zénon, cordonnier à Matane à la fin du XIX[e] siècle. Au cours de sa vie, monsieur Dumas a cependant choisi d'être cultivateur. Il y a six ans, ayant hérité de l'outillage de son frère, il a commencé à pratiquer le métier de cordonnier pour le bénéfice de ses concitoyens.

Léofred Henri, cordonnier, 62 ans.
Saint-Siméon

Monsieur Henri est venu au métier de cordonnier vers l'âge de trente-neuf ans. Originaire de Saint-Siméon, il y pratique depuis vingt ans. Sa petite boutique, située au centre du village, renferme surtout un outillage récent.

Évariste Paquet, pêcheur, menuisier, constructeur de chaloupes, 63 ans.
Saint-Siméon

Fils de tonnelier, monsieur Paquet a appris le travail du bois auprès de son père. Pêcheur depuis trente ans, il fabrique également des bateaux depuis cette époque. Son atelier, situé au sous-sol de sa maison, contient un petit système de chaufferie et quelques outils.

Anicet Lévesque, forgeron, garagiste, 63 ans.
Saint-Ulric

Monsieur Lévesque commença à apprendre le métier auprès de son père, Arthur, également forgeron à Saint-Ulric. Par la suite, il se rendit étudier la théologie à Ottawa. Revenu à Saint-Ulric, il ouvre un garage-forge où il effectue la réparation d'automobiles et de machines aratoires.

Mathieu Fournier, forgeron.
Saint-Valérien

Mathieu Fournier a fait son apprentissage auprès de son père, Wilfrid qui, pour sa part, avait appris le métier de forgeron durant la première guerre. Héritant de l'outillage et de la grande boutique de son père, Mathieu Fournier travailla à Saint-Valérien comme forgeron, charron et maréchal-ferrant. Présentement, son travail consiste surtout à réparer la machinerie agricole des cultivateurs.

Fernand Pelletier, cordonnier, 46 ans.
Sayabec

Fernand Pelletier commença à apprendre le métier avec son père, Fernando, cordonnier à Sayabec. Monsieur Pelletier s'installa véritablement en 1946. Il pratiqua à temps plein jusqu'en 1960 où il commença à conduire des autobus scolaires pour suppléer à son travail. Depuis ce temps, il garde une pièce de sa maison comme atelier mais il n'y pratique plus que comme travail d'appoint.

Louis Poirier, forgeron, 65 ans.
Sayabec

Monsieur Poirier acheta la boutique du forgeron Charrette de Sayabec; celui-ci resta six mois avec lui pour lui enseigner les rudiments du métier. Pratiquant maintenant depuis trente-cinq ans, monsieur Poirier ferre encore les chevaux et répare l'outillage aratoire des cultivateurs des alentours. De plus, il complète sa production en fabriquant des pièces de fer ornemental.

Jean-Guy Vaillancourt, forgeron, soudeur, 42 ans.
Sayabec

Descendant d'une famille de forgerons, Jean-Guy Vaillancourt, de même que ses frères, apprirent les rudiments du métier auprès de leur père, Alphonse, maintenant âgé de quatre-vingt-quatre ans. À la retraite de ce dernier, Jean-Guy orienta la production de la forge vers le fer ornemental. Il lui arrive encore d'allumer le feu de forge pour dépanner les cultivateurs de la région.

Joseph Ouellet, forgeron, soudeur, 58 ans.
Val-Brillant

Joseph Ouellet a été cultivateur jusqu'à l'âge de cinquante-cinq ans. Il y a huit ans, il ouvrit un petit atelier de soudure dans un ancien poulailler situé sur sa terre. Il y répare surtout la machinerie agricole.

Région administrative 02: **Saguenay et Lac Saint-Jean**

Joseph Angers, forgeron, 68 ans.
Alma

Monsieur Angers a commencé à pratiquer son métier vers l'âge de vingt-quatre ans, après une période d'apprentissage d'une durée de quatre ans. Forgeron, maréchal et charron, Joseph Angers a déplacé sa boutique trois fois au cours d'une carrière qu'il a terminée à l'emploi de la municipalité d'Alma.

Jacqueline Pelletier, cordonnière.
Alma

C'est dans une usine, à Roberval, que madame Pelletier a appris la cordonnerie, durant la dernière guerre. Après son mariage avec Gérard Pelletier, lui-même cordonnier, elle a un peu abandonné le métier qu'elle a toutefois repris à la mort de celui-ci. Aujourd'hui, madame Pelletier fait surtout de la réparation, mais elle a déjà fait de la confection.

Ghislain Pilote, cordonnier, 36 ans.
Arvida

Fils et petit-fils de cordonniers, monsieur Pilote a longtemps travaillé avec son père à Chicoutimi avant de s'associer à Réal Girard, pour qui il travaille maintenant. Ils font surtout de la réparation générale de chaussures.

Réal Girard, cordonnier, 40 ans.
Arvida

Petit-fils d'un manufacturier de chaussures de Chicoutimi, Réal Girard a appris le métier de son père. Il pratique depuis une quinzaine d'années.

Jean-Marie Tremblay, cordonnier, 52 ans.
Bagotville

Fils de cordonnier, monsieur Tremblay a travaillé avec son père dès l'âge de treize ans. Il a toujours pratiqué à Bagotville. Autrefois il faisait de la confection de «bottes sauvages» ou de bottes de drave, mais comme la plupart des artisans de son métier, il ne fait plus aujourd'hui que de la réparation.

Jean-Baptiste Perron, cordonnier, 73 ans.
Bégin

Cultivateur avant tout, monsieur Perron a appris à travailler le cuir avec son père, qui n'était pas, non plus, cordonnier de métier. C'est pour subvenir aux besoins de la famille que le fils, comme le père, ont pratiqué la cordonnerie, fabriquant bottes et chaussures pour les enfants. Aujourd'hui le travail du cuir ne représente plus qu'un passe-temps pour monsieur Perron.

Jean-Marie Blackburns, cordonnier, 42 ans.
Chicoutimi

Jean-Marie Blackburns a commencé à pratiquer la cordonnerie à l'âge de quatorze ans. Il a fait son apprentissage auprès d'un ancien cordonnier dont il a d'ailleurs pris la relève. Monsieur Blackburns n'a jamais cousu à la main bien qu'il fasse de la confection d'articles divers: sacs de tous genres, ceintures, etc.

Clément Latulipe, cordonnier, 49 ans.
Chicoutimi

Monsieur Latulipe exerce son métier à Chicoutimi depuis une dizaine d'années. Il n'a jamais vraiment fabriqué de chaussures, se contentant de les réparer. Cependant, il lui arrive de confectionner des sacs, des ceintures et des bracelets dans ses temps libres.

Léo Dallaire, cordonnier, 42 ans.
Chicoutimi-Nord

Fils de cordonnier, monsieur Dallaire a fait son apprentissage auprès de son père, puis il a travaillé dans des manufactures de chaussures à Chicoutimi, à Québec et à Arvida, avant de retourner à la boutique paternelle en 1964. À la mort de son père, en 1975, il a pris la relève avec deux employés, messieurs Guy Maltais et Léo Lefrançois. Autrefois, avec son père, monsieur Dallaire a fabriqué des bottes à la main. Aujourd'hui il fait surtout de la réparation de chaussures.

Maurice Côté, cordonnier, 51 ans.
Desbiens

Fils et petit-fils de cordonniers, monsieur Côté a appris le métier de son père. Il a trente-quatre ans de pratique. Maurice Côté a déjà fait de la confection, mais aujourd'hui il ne fait plus que de la réparation.

Romuald Tremblay, cordonnier, 56 ans.
Dumas

Monsieur Tremblay travaille le cuir depuis quelques années seulement. Il a acheté l'outillage d'un oncle décédé et s'est mis à la cordonnerie. Romuald Tremblay fait surtout de la réparation mais il fabrique aussi divers articles de cuir.

Benoît Dufour, cordonnier, 62 ans.
Grande-Baie

Benoît Dufour a fait un apprentissage de trois ans chez le cordonnier-manufacturier Alfide Girard de Chicoutimi, avant d'aller travailler dans une manufacture de chaussures à Montréal. Monsieur Dufour revient au Lac-Saint-Jean et s'installe à son compte vers 1950. Au début de sa carrière, monsieur Dufour a fabriqué des «bottes sauvages» et des bottes de drave, mais aujourd'hui il fait surtout de la réparation de chaussures.

Louis Morin, forgeron, 55 ans.
Hébertville-Station

Fils de forgeron, monsieur Morin a appris son métier dans la boutique paternelle. Aujourd'hui, monsieur Morin travaille toujours le fer mais il a délaissé le feu de forge pour la soudure à l'électricité.

René Boissonneault, cordonnier, 60 ans.
Jonquière

Monsieur Boissonneault pratique la cordonnerie depuis trente-quatre ans. Il a appris le métier de son beau-frère qui était cordonnier-sellier et de qui provient une partie de ses instruments. Monsieur Boissonneault fait surtout de la réparation.

Léopold Larouche, cordonnier, 63 ans.
Jonquière

C'est avec son père, cordonnier au Lac-Saint-Jean, que monsieur Larouche commença son apprentissage. À l'âge de seize ans, il alla travailler dans des manufactures de chaussures et chez d'autres cordonniers à Montréal et à Québec. Au début de sa pratique, lorsqu'il était encore avec son père, il a fait de la fabrication de «bottes sauvages» et de bottes de drave, mais depuis plusieurs années, il fait surtout de la réparation de produits manufacturés.

Le cordonnier Armand Bouchard.
IBC 77.1119.6 (35)

Charles Ratthé, cordonnier, 63 ans.
Jonquière

Monsieur Ratthé a appris à travailler le cuir d'un de ses oncles. Depuis trente-cinq ans qu'il est dans le métier, monsieur Ratthé a toujours pratiqué à Jonquière. Il fait surtout de la réparation de chaussures.

Rémi Savard, cordonnier, 47 ans.
Jonquière

Le père de monsieur Savard était également cordonnier. Avant de s'installer à Jonquière, il pratiquait en Gaspésie. C'est de lui que Rémi Savard a appris à travailler le cuir. Depuis vingt-huit ans qu'il pratique, Rémi Savard ne se limite pas à faire de la réparation. Il fabrique aussi divers articles de cuir comme des hausses de bottes, des sièges de motocyclettes, des sacs et des vestes de cuir. Monsieur Savard a gardé les instruments de son père mais il ne s'en sert plus.

Léonce Turcotte, ferblantier, plombier, 76 ans.
Jonquière

Natif de Chicoutimi, monsieur Turcotte avait quinze ans lorsqu'il a commencé son apprentissage chez Oscar Gaudreault, aussi ferblantier-plombier. Après ses quatre années d'apprentissage, monsieur Turcotte a travaillé pour d'autres ferblantiers. Comme au début de sa pratique, Léonce Turcotte fabrique encore à l'occasion des plats ou des contenants de fer-blanc, mais il se spécialise surtout dans la fabrication de conduits de ventilation et de chauffage ou le recouvrement de toitures. Monsieur Turcotte a déjà eu des apprentis et il a aussi montré le métier à ses fils.

Armand Bouchard, cordonnier, 65 ans.
Kénogami

Monsieur Bouchard a fait un apprentissage de quelques mois chez un cordonnier de Montréal en 1946, avant d'exercer pour son propre compte. Installé depuis 1954 à Kénogami, après avoir pratiqué à Pointe-au-Pic et aux Éboulements, Armand Bouchard n'a jamais fabriqué de chaussures. Il ne fait que de la réparation.

Le menuisier Simon Hudon.
IBC 76.1068.15 (35)

Peter Lechensky, cordonnier, 39 ans.
Paul Côté, cordonnier, 52 ans.
Kénogami

Messieurs Lechensky et Côté ont appris la cordonnerie dans un atelier spécialisé de la rue de Castelneau à Montréal. Ces deux artisans font surtout de la réparation de chaussures mais ils fabriquent à l'occasion des sacs, des ceintures ou des vestes de cuir.

Gérard Lavoie, menuisier.
Lac-à-la-Croix

La menuiserie n'est pas l'occupation première de monsieur Lavoie, puisqu'il travaille pour la compagnie Alcan depuis plusieurs années. C'est de son père que monsieur Lavoie tient ses connaissances en menuiserie. Parmi les outils que monsieur Lavoie utilise certains sont de facture artisanale et ont été fabriqués par Georges Lavoie, son père.

Gérard Côté, forgeron, 66 ans.
Laterrière

Originaire de Hill River Crossing, comté de Restigouche au Nouveau-Brunswick, monsieur Côté a appris le métier de forgeron avec son père Alphonse. Gérard Côté avait treize ans quand son père déménagea à Laterrière. À l'âge de quinze ans, il quitte la boutique paternelle pour aller travailler ailleurs, mais il revient quatre ans plus tard pour prendre la relève de son père malade. Comme il devient de plus en plus difficile de gagner sa vie par l'exercice de ce métier, monsieur Côté abandonne peu à peu le travail du fer pour se consacrer à d'autres activités, comme l'élevage de visons, la construction et la rénovation de maisons. Depuis trois ans, Gérard Côté a repris son métier premier en se spécialisant dans la fabrication de pièces de quincaillerie pour la restauration de maisons et pour les meubles d'esprit québécois que fabrique son fils.

Joseph-Léon Pelletier, menuisier, 70 ans.
Simon Hudon, menuisier.
Notre-Dame-d'Hébertville

Ces deux artisans forment équipe dans le travail du bois depuis 1940. Ils ont commencé par fabriquer des ensembles de cuisine et se sont spécialisés par la suite dans la fabrication de portes et de châssis. Ils ont tous les deux trente-six ans de pratique dans le métier.

Le cordonnier Raymond Imbeault.
IBC 77.1027.25A (35)

Raymond Imbeault, cordonnier, 40 ans.
Port-Alfred

Petit-fils, fils et frère de cordonniers, Raymond Imbeault pratique la cordonnerie depuis dix-neuf ans; il ne fait plus que de la réparation de chaussures.

Méridé Doré, cordonnier, 60 ans.
Rivière-du-Moulin

Originaire de Saint-Jérôme, au Lac-Saint-Jean, monsieur Doré n'était âgé que de treize ans quand il a commencé son apprentissage chez le cordonnier Francis Desbiens du même endroit. En quarante-sept ans de pratique, monsieur Doré s'est souvent déplacé d'un village à l'autre mais en demeurant toujours dans la même région. Au début, monsieur Doré a fabriqué, à la main, des «bottes sauvages» et des bottes de drave, de même que des harnais, mais aujourd'hui il ne fait plus que de la réparation de chaussures et de divers articles de cuir.

Adhélar Lavoie, forgeron, 68 ans.
Rivière-Éternité

Monsieur Lavoie a commencé à travailler le fer avec un ancien forgeron de l'Anse-Saint-Jean; son apprentissage n'a cependant duré qu'une quinzaine de jours. Seul forgeron dans son village, Adhélar Lavoie a touché un peu à tout: ferrage des chevaux, fabrication et réparation de voitures, fabrication d'instruments d'élevage et d'outils, tels des crochets de forestiers. Monsieur Lavoie possède un outillage de forge complet qu'il a acheté de forgerons retraités. Également cultivateur, monsieur Lavoie abandonne peu à peu la pratique du métier de forgeron.

Amédée Lavoie, cordonnier, 69 ans.
Roberval

Monsieur Amédée Lavoie a commencé à travailler le cuir vers l'âge de quatorze ans en qualité d'apprenti chez un cordonnier de Roberval, monsieur Ludger Tremblay. Cet apprentissage a duré un an. Vers l'âge de vingt et un ans, Amédée s'ouvre une petite boutique et un oncle, cordonnier retraité, vient travailler avec lui dans le but de lui apprendre les derniers secrets du métier. Aujourd'hui monsieur Lavoie fait surtout de la réparation de chaussures, mais il lui arrive de confectionner des colliers de chevaux. Son outillage est surtout de fabrication industrielle.

Wilbrod Côté, forgeron, 70 ans.
Sainte-Bernadette

Monsieur Côté avait douze ans quand il a commencé à travailler dans la boutique de forge de son oncle Joseph. Lui-même n'a jamais eu de forge véritable. Il a beaucoup travaillé pour des compagnies sur des chantiers, à ferrer les chevaux, fabriquer ou réparer des roues et des voitures, fabriquer des outils tels des crochets à billots ou des haches. Même s'il travaillait pour des compagnies, monsieur Côté possédait son propre outillage de sorte qu'il pouvait également pratiquer son métier dans son village.

Patrick Girard, forgeron, 72 ans.
Saint-Cyriac

Monsieur Girard travaille le fer depuis au moins trente ans, mais le métier de forgeron-maréchal n'a jamais été sa seule occupation. Parallèlement, il a été cultivateur, coureur de bois, forestier et draveur.

Odilon Beauseigle, forgeron, 71 ans.
Saint-François-de-Sales

Avant d'être forgeron, monsieur Beauseigle a été bûcheron. C'est par lui-même qu'il a appris ce métier qu'il exerce encore après vingt-sept ans de pratique.

Adélard Martel, forgeron, 70 ans.
Saint-Hedwidge

C'est sur les chantiers que monsieur Martel a commencé à travailler le métal. Cependant, en 1948, il s'est installé dans le village de Saint-Hedwidge et c'est là qu'il exerce depuis. Ses outils ont presque tous été fabriqués par lui. Adélard Martel travaille également le bois.

Jean-Baptiste Fleury, menuisier charpentier, 71 ans.
Saint-Jérôme

Monsieur Fleury n'était encore qu'un adolescent quand il commença à travailler le bois avec son père François. Ensemble, le père et le fils ont construit plusieurs maisons depuis les fondations jusqu'aux toitures. Monsieur Fleury a conservé une bonne partie de l'outillage de son père. Cet outillage est un bon exemple de la diversité des instruments, souvent fabriqués à la main, dont se servaient les charpentiers traditionnels d'autrefois.

Gérard Lemay, menuisier, 67 ans.
Saint-Louis-de-Chambord

Fils de menuisier, monsieur Lemay a commencé très jeune à travailler le bois. Il se spécialise dans la fabrication des portes et des châssis, mais il fait à l'occasion des pièces de mobilier et de la réparation générale. Aujourd'hui, il se sert d'instruments mécaniques, mais à l'époque où il travaillait avec son père il se servait exclusivement d'outils manuels.

Germain Pelletier, cordonnier.
Saint-Nazaire

C'est avec son père que Germain Pelletier a appris à travailler le cuir. Il travaille d'ailleurs dans une boutique construite vers 1920 par son père, et ce sont ses outils qu'il utilise encore aujourd'hui. Monsieur Pelletier fait surtout de la réparation de chaussures.

Roland Lamontagne, forgeron, 55 ans.
Saint-Prime

Fils et petit-fils de forgerons, Roland Lamontagne a appris très jeune le métier. Il a travaillé plusieurs années avec son père qui lui a transmis, avec la boutique et son outillage, sa connaissance du métier. À cette époque monsieur Lamontagne faisait un peu de tout dans la forge: il ferrait les chevaux, fabriquait des voitures, agissait comme taillandier et réparait les instruments agricoles. Aujourd'hui, monsieur Lamontagne se spécialise dans le fer ornemental et la fabrication de pièces de quincaillerie pour la restauration de maisons traditionnelles. Très intéressé par la poursuite du métier, monsieur Lamontagne a le souci de la conservation des techniques traditionnelles. L'outillage du forgeron Lamontagne provient de deux sources distinctes: une première partie appartenait à son père, Arthur, qui exerçait vers 1920; une deuxième partie a été ou bien fabriquée ou bien acquise par lui vers 1950.

Arthur Vézina, menuisier, 70 ans.
Saint-Prime

Comme son père et son grand-père, monsieur Vézina a toujours été menuisier. Arthur Vézina s'est surtout spécialisé dans la fabrication de meubles, de portes et de châssis. Son outillage provient en bonne partie de Chicago où son grand-père a travaillé vers 1870. Arthur Vézina a, lui aussi, un fils qui travaille le bois.

Louis-Auguste Villeneuve, forgeron, cultivateur, 67 ans.
Sainte-Rose-du-Nord

Monsieur Villeneuve n'a pas fait de véritable apprentissage du métier; cependant lorsqu'il était jeune, il allait souvent voir travailler un de ses oncles, forgeron à Sainte-Rose. Vers l'âge de vingt-quatre ans, Louis-Auguste Villeneuve commence à travailler le fer pour les besoins de la ferme paternelle.

Région administrative 03: Québec

Adélard Aubé, forgeron, environ 50 ans.
Armagh

Adélard Aubé a appris son métier sur les chantiers forestiers et il en a commencé la pratique vers 1945. Il forge encore régulièrement et, à l'occasion, il ferre les chevaux dans une ancienne fromagerie qu'il a aménagée en boutique.

Roland Turgeon, forgeron, environ 50 ans.
Armagh

Petit-fils de forgeron et de maréchal-ferrant, Roland Turgeon s'est spécialisé dans la fabrication d'ornements en fer. Il possède une boutique moderne.

Rosaire Gagné, ferblantier, 31 ans.
Beauceville

Après avoir travaillé sur les chantiers de construction, Rosaire Gagné entre dans une école de Montréal pour y apprendre la ferblanterie. Il revient à Beauceville où il pratique le métier depuis 1969 dans un vieux bâtiment de ferme transformé en boutique.

Claude Mathieu, cordonnier, 39 ans.
Beauceville

C'est premièrement dans les manufactures de chaussures que Claude Mathieu pratique son métier. Il y travaille pendant dix-neuf ans. Il achète par la suite l'outillage et la boutique de son oncle Louis-Philippe Mathieu qui y avait exercé le métier durant vingt et un ans.

Joseph-Wilfrid Daigle, menuisier, 79 ans.
Bélair

En 1912, monsieur Daigle commence à travailler le bois; il apprend le métier en grande partie par lui-même. Aujourd'hui il ne réalise plus de travaux de grande envergure, se bornant à bricoler pour lui ou pour les autres. Il a tout de même conservé une intéressante collection de bouvets et de rabots de facture artisanale datant du début du siècle.

Jérôme Michaud, cordonnier, 59 ans.
Cabano

Natif de Saint-Pascal, comté de Kamouraska, Jérôme Michaud a appris la cordonnerie à Rivière-du-Loup pendant deux ans. Il s'est ensuite établi à Cabano où il a pratiqué régulièrement son métier, ne faisant toutefois que de la réparation.

Le forgeron Louis-Philippe Sansfaçon.
IBC 76.1984.1 (35)

Léo Corriveau, maréchal-ferrant, 65 ans.
Cap-Saint-Ignace

Léo Corriveau a appris le métier dans la boutique familiale auprès de son père Léopold. En plus des chevaux, il lui est également arrivé de ferrer des boeufs. La majorité de ses outils est de facture artisanale.

Jean-Paul Beaurivage, forgeron, 44 ans.
Cap-Santé

En 1975, monsieur Beaurivage achète, de monsieur Joseph Laroche, la forge du Bois-de-l'Ail. Il s'y installe dans le but de réparer les roues des calèches qui conduisent les touristes dans le Quartier Latin à Québec. En plus, il fait des bases de foyers, un peu d'artisanat et quelques réparations pour dépanner les cultivateurs.

Éloi Lavallée, forgeron, ferblantier, menuisier.
Cap-Santé

La débrouillardise de monsieur Lavallée lui a permis de toucher à trois métiers différents mais complémentaires. Descendant du forgeron Joseph Lavallée, aussi de Cap-Santé, il s'adonne encore aujourd'hui au travail dont son père lui a légué les secrets.

Lorenzo Lavallée, menuisier.
Cap-Santé

Menuisier mais aussi charpentier, monsieur Lavallée a construit presque tous les styles de maisons, granges et hangars. Il a aussi fait des seaux à eau d'érable, des meubles dont des armoires, des chaises berçantes, etc. Il possède encore tout un assortiment de vieux outils du bois remontant au début du siècle.

Louis-Philippe Sanfaçon, forgeron, maréchal, 72 ans.
Charlesbourg

Après un apprentissage auprès de son beau-père, monsieur Sanfaçon s'installe à son compte vers 1933. Sa spécialité, c'est le ferrage des chevaux, mais il s'adonne aussi à d'autres travaux de forge dont la réparation d'instruments aratoires. Depuis l'hiver de 1975 le feu de la forge ne fonctionne plus mais la boutique contient toujours les outils du maréchal-forgeron.

Marcel Sylvain, cordonnier, 29 ans.
Charny

Bien qu'il ait occasionnellement aidé son père dans sa jeunesse, ce n'est que depuis peu que Marcel Sylvain s'adonne à la cordonnerie en utilisant l'outillage d'un ancien cordonnier. La réparation occupe la plupart de son temps.

François-Xavier Vallière, forgeron, 70 ans.
Charny

François-Xavier Vallière fait un apprentissage de deux ans chez son beau-père Joseph Carrier, forgeron à Saint-Lambert-de-Lauzon. Il travaille en sa compagnie pendant quatorze ans avant d'acheter, à Charny, une ancienne boutique où il pratiquera pour son propre compte le forgeage, la maréchalerie et la mécanique. Il transforme peu à peu sa boutique en quincaillerie, ce qui l'amène à délaisser progressivement son métier.

Jos Drouin, ferblantier, 83 ans.
Château-Richer

Après son apprentissage chez Arthur Lortie de Québec, monsieur Drouin s'installe à Montmorency où il pratique entre 1919 et 1925. Ce n'est qu'à ce moment qu'il vient s'installer à Château-Richer. En plus du travail ordinaire de sa ferblanterie, cet artisan fabrique, depuis trois ans, des coqs décoratifs en cuivre ou en tôle galvanisée.

Georges Trudel, cultivateur, forgeron, 66 ans.
Château-Richer

Monsieur Trudel est le type d'artisan ayant appris la forge sur les chantiers forestiers et qui pratique encore à l'occasion pour se dépanner ainsi que pour aider ses voisins.

Valérien Pelletier, cordonnier, environ 40 ans.
Dégelis

Originaire de Saint-Clément, Valérien Pelletier a fait un apprentissage d'une durée d'un an et demi avant de se fixer à Dégelis où il a ouvert un magasin de chaussures et une boutique. Là, il répare les chaussures, il lace des raquettes, il confectionne des ceintures et des petits sacs.

Le menuisier Armand Hardy.
IBC 77.1041.0A (35)

Le ferblantier Alexandre Leclerc.
IBC 77.1059.9A (35)

Lucien Deschênes, forgeron, maréchal, 56 ans.
Dégelis

Dès l'âge de seize ans, Lucien Deschênes apprend le métier de son père adoptif, le forgeron Ouellet. Tout de suite après la seconde guerre mondiale, à son retour d'Europe, il s'installe à Dégelis et y exerce son métier de forgeron en faisant de multiples réparations, en ferrant les chevaux et en construisant des voitures ou des roues.

Armand Hardy, menuisier, tonnelier.
Deschambault

Monsieur Hardy a appris à travailler le bois auprès de son père alors qu'il demeurait à Saint-Léonard dans le comté de Portneuf. Ensuite il vint s'établir à Deschambault où il façonna la matière ligneuse de diverses manières allant de la construction domiciliaire aux objets tournés, en passant par les tonneaux, les seaux de bois et les bateaux miniatures.

Jacques Giroux, cordonnier.
Donnacona

Même s'il a appris en travaillant auprès de son père, monsieur Giroux éprouve aujourd'hui certaines difficultés à définir précisément l'utilisation des quelques outils qu'il a conservé de l'époque paternelle. Le fait est que ses instruments à lui sont plutôt modernes et qu'il n'emploie presque jamais l'outillage ancien.

Alexandre Leclerc, ferblantier.
Donnacona

Au début de sa pratique, monsieur Leclerc faisait des objets comme des seaux à lait, des chaudières pour l'eau d'érable, etc. Depuis, cependant, il s'est modernisé et il a abandonné les techniques traditionnelles de fabrication de pièces de tôle.

Adrien Lachance, cordonnier, 67 ans.
Duberger (Québec)

À l'âge de vingt-deux ans, monsieur Lachance fait son apprentissage à Québec. Puis, il habite à différents endroits dans la province afin de pratiquer son métier; il vient finalement s'installer à Duberger. Un frère de monsieur Lachance pratique aussi ce métier à l'Ile d'Orléans.

Ubald Vachon, cordonnier, 73 ans.
East-Broughton-Station

Ubald Vachon pratique son métier depuis 1946 dans une petite boutique attenante à sa maison. Il a déjà fabriqué des chaussures lorsqu'il habitait la maison paternelle, mais il ne fait aujourd'hui que la réparation des chaussures et des harnais.

Gérard Drapeau, forgeron.
Kamouraska

Comme beaucoup de forgerons en milieu rural, Gérard Drapeau a tour à tour bandé des roues de voitures, ferré les chevaux, réparé des machines agricoles. Encore aujourd'hui, il forge pour répondre aux besoins des cultivateurs.

Walter Tremblay, menuisier.
Kamouraska

Durant sa carrière, Walter Tremblay a pris une part active à la construction de nombreuses églises de la région de l'Est du Québec. Une partie de ses outils a été fabriquée et utilisée par son père Charles (1829-1921), menuisier et constructeur de goélettes à Kamouraska. C'est lui qui l'avait initié progressivement à la connaissance du métier.

Lorenzo Dubé, forgeron, 58 ans.
Lac-des-Aigles

Natif de Saint-Paul-de-la-Croix dans le comté de Rivière-du-Loup, monsieur Dubé a appris le métier auprès de son beau-frère Lucien Gagnon, forgeron au même endroit. Vers 1930, il achète une vieille boutique de forge, fabrique son outillage et s'installe sur sa terre à Lac-des-Aigles. Tout en continuant d'exploiter sa ferme, il vaque davantage à ses occupations de forgeron, maréchal-ferrant et charron.

Charles-Eugène Sirois, cordonnier.
Lac-des-Aigles

Après avoir effectué un apprentissage d'un an auprès du cordonnier Hamel de Rivière-Trois-Pistoles, monsieur Sirois ouvre une boutique à Val-Brillant. Il y travaille durant seize ans et décide de s'installer à Lac-des-Aigles en 1938. Depuis ce temps, le cordonnier Sirois répare les chaussures de ses concitoyens avec un outillage datant du début du siècle.

Louis-Philippe Royer, tanneur, 65 ans.
Lac-Drolet

Louis-Philippe Royer tanne et prépare les peaux en fonction surtout de la cordonnerie. Il exerce ce métier avec l'aide de toute sa famille et les outils qu'il emploie sont de facture industrielle. Une partie de la production est entreposée et vendue sur la route.

Moïse Monier, fabricant de rames.
Lac-Saint-Charles

Cette occupation, qui dure depuis 1933, est passée du stade artisanal à la production en série. Avec ses six employés, monsieur Monier réussit à confectionner quelque 20,000 rames par année.

Émilien Bolduc, forgeron, 78 ans.
La Durantaye

Émilien Bolduc a appris son métier pendant deux ans et demi auprès d'un forgeron de Château-Richer, Joseph Prémont. Il a exercé ensuite le forgeage et la maréchalerie à Québec, à Montmagny et aux États-Unis. Il s'est fixé après cela à La Durantaye où il a acheté, en 1919, une boutique de forge. Il y a pratiqué également le charronnage et la maréchalerie.

Louis Riverin, forgeron.
La Malbaie

Continuant une lignée de trois générations de forgerons, monsieur Riverin a appris le métier de son père. Autrefois, il pratiquait la forge-maréchalerie traditionnelle, mais aujourd'hui, pour répondre aux demandes du marché, il s'est tourné vers la forge ornementale et le travail du métal en feuille. Bien qu'il possède toujours son feu de forge avec le grand soufflet de cuir, c'est surtout la soudeuse électrique qu'il utilise quotidiennement, dans sa boutique située au rez-de-chaussée de sa demeure, sur une rue achalandée de La Malbaie.

René Milhomme, forgeron, maréchal.
L'Ancienne-Lorette

Bien qu'il ait cessé de pratiquer depuis quelques années, monsieur Milhomme a conservé sa boutique qui sert actuellement de menuiserie. À l'époque, comme forgeron, son travail était relié au monde agricole: réparer les faux et les charrues, ferrer les chevaux, fabriquer des voitures d'hiver et d'été, etc.

Le forgeron Ferdinand Briand.
IBC 76.1965.9 (35)

Joseph Gagnon, forgeron, 82 ans.
La Pocatière

Joseph Gagnon représente la cinquième génération de forgerons au sein de sa famille. Comme quatre de ses frères, il apprit le métier de son père Désiré vers l'âge de dix-huit ans. Depuis ce temps, il compte soixante-cinq années de pratique à La Pocatière, la plupart passées dans sa boutique construite en 1926 et voisine de celle de son père.

Antoine Lévesque, cordonnier, environ 60 ans.
La Pocatière

Du temps de son apprentissage à Rivière-Ouelle auprès d'un vieux cordonnier de la place, Antoine Lévesque fabriquait des harnais et toutes sortes de bottes. La boutique qu'il occupe présentement a été ouverte en 1960. Son outillage est relativement récent.

Ferdinand Briand, forgeron, 47 ans.
La Résurrection

C'est auprès de son frère Omer, forgeron à Saint-Louis-du-Ha! Ha!, que Ferdinand Briand apprit le forgeage à l'âge de vingt ans. À cette époque, dit-il, on comptait trois cents chevaux à Saint-Louis et quatre forgerons y vivaient bien. En plus de ses activités de forgeron, de maréchal et de charron, il tient une épicerie et un poste d'essence.

Joseph-Adélard Laflamme, cordonnier, sellier, 88 ans.
Lauzon

C'est à Lévis, où il est né en 1889, que Joseph-Adélard Laflamme fit un apprentissage de quatre ans chez le cordonnier Victor Huot. Il travaille ensuite dans une manufacture de chaussures, puis chez le cordonnier Alfred Rainville de Lévis. En 1912, il ouvre son propre atelier à Charny où il demeure pendant vingt-sept ans. Après ce temps, il s'engage dans l'armée en qualité de cordonnier. Finalement, il établit sa cordonnerie à Lauzon. Durant sa carrière, Joseph-Adélard Laflamme a fabriqué et réparé des «bottes sauvages», des bottes de travail, des chaussures, des harnais, etc.

Paul Sylvain, cordonnier, 70 ans.
Lauzon

Paul Sylvain a appris la cordonnerie de son père, Arthur, avec qui il a travaillé pendant douze ans. Il s'installe ensuite à son compte, en aménageant dans sa maison un atelier où il répare les chaussures. Paul Sylvain a déjà fabriqué des chaussures et des harnais dans le temps où il travaillait avec son père, mais, dit-il, «des attelages il n'y en a plus».

André Sylvain, cordonnier, 40 ans.
Lauzon

André Sylvain a passé six ans en qualité d'apprenti auprès de son père, Paul, avec qui il travaille actuellement et dont il prendra la relève. André Sylvain en faisant la réparation des chaussures assure la continuité du métier à l'intérieur de la famille; il constitue en effet la troisième génération des Sylvain à pratiquer le métier de cordonnier.

Arthur Tremblay, forgeron.
Les Éboulements

Déjà apprenti à l'âge de seize ans dans la boutique de son père, Arthur Tremblay, toujours actif, connaît bien tous les aspects des métiers de forgeron, de maréchal-ferrant, de taillandier et de charron. Dans sa boutique, qui est une ancienne habitation convertie en forge en 1891 par son père, le forgeron septuagénaire de Les Éboulements allume son feu presque tous les jours pour fabriquer ou réparer un peu de tout: outils, quincaillerie générale, instruments agricoles, voitures, etc.

Paul-Émile Couture, chaloupier, 72 ans.
Lévis

Même s'il n'est pas essentiellement chaloupier Paul-Émile Couture a construit un certain nombre de bateaux de bois, variant de sept pieds à vingt pieds de longueur. Il les vendait à ses concitoyens de Lévis. Les chaloupes étaient la plupart du temps construites dehors. Paul-Émile Couture a appris ce métier en travaillant avec ses oncles Vallière de New-Liverpool (près de Lévis).

Le forgeron Jean-Baptiste Métivier.
IBC 77.1083 (45)

Léopold Auclair, cordonnier, 65 ans.
Lévis

Léopold Auclair commence à apprendre le métier à l'âge de quatorze ans en travaillant avec son père. Il pratique avec ce dernier, à Loretteville pendant neuf ans, avant de déménager à Lévis en 1936. Au début il fabriquait des chaussures, mais il en a délaissé depuis longtemps la fabrication. Aujourd'hui, il occupe tout son temps à les réparer avec l'aide de son fils Michel.

Michel Beaulieu, cordonnier, 35 ans.
Lévis

Originaire de Loretteville, Michel Beaulieu travaille d'abord, pendant cinq ans, dans des manufactures de chaussures de Québec et ensuite, pendant deux ans, dans une cordonnerie, avant de s'installer à Lévis où il réside maintenant depuis douze ans. Son activité principale consiste à réparer les chaussures, les valises, les tentes, les vêtements de cuir et à vendre des souliers, etc.

Étienne Picard, menuisier.
Loretteville

De 1970 à 1975, monsieur Picard travaillait dans une fabrique de rouets. Il décida alors de se lancer à son compte et de confectionner une série de gabarits à la dimension de chacune des pièces du rouet.

Jean-Baptiste Métivier, forgeron, 56 ans.
Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland

Fils et petit-fils de forgerons, Jean-Baptiste Métivier fit son apprentissage à l'âge de dix-sept ans auprès de son père Wilfrid, comme celui-ci l'avait d'ailleurs fait au même âge auprès de son père Adélard. Même s'ils ont pratiqué la forge, la maréchalerie et le charronnage, les Métivier se sont surtout spécialisés dans la ferronnerie. Jean-Baptiste Métivier s'y adonne encore régulièrement.

Ludger Fontaine, maréchal, 78 ans.
Notre-Dame-Auxiliatrice-de-Buckland

Ludger Fontaine a appris la forge et la maréchalerie en travaillant avec son père, Télesphore. Celui-ci était venu s'établir à Buckland en 1881 après avoir fait son apprentissage à Château-Richer. Très tôt, cependant, le père et le fils décident de se spécialiser dans le ferrage des chevaux. Toujours en activité, monsieur Fontaine jouit d'une excellente réputation de maréchal.

Henri Fortier, menuisier, constructeur de bateaux.
Notre-Dame-de-la-Garde

Descendant d'une famille de menuisiers et de constructeurs de barques, monsieur Fortier a appris auprès de son père Lauréat. Aujourd'hui cependant, il a délaissé la construction des chaloupes pour se livrer uniquement à quelques petits travaux de menuiserie.

François Papillon, forgeron.
Notre-Dame-de-Portneuf

Après avoir poursuivi son apprentissage à Portneuf-Station et à Saint-Basile, monsieur Papillon revient ouvrir sa boutique dans le premier de ces villages, en 1932. C'est là qu'il pratique, par la suite, les métiers de forgeron, de maréchal-ferrant et de charron.

Grégoire Guay, forgeron.
Notre-Dame-des-Monts

Cet artisan fait partie de ceux qui ont appris seuls leur métier, c'est-à-dire sans apprentissage réel et précis. Autrefois, il travaillait beaucoup plus à sa forge du village mais, à l'heure actuelle, ce sont les chantiers de construction et les chantiers forestiers qui lui donnent de l'emploi.

Eugène Rioux, cordonnier, environ 60 ans.
Notre-Dame-des-Neiges-des-Trois-Pistoles

Fait assez inusité, c'est de sa grand-mère qu'Eugène Rioux a appris la cordonnerie. Avant de s'établir à Notre-Dame-des-Neiges-de-Trois-Pistoles, il a pratiqué son métier à Saint-Valérien dans le comté de Rimouski, puis à Sainte-Félicité dans le comté de Matane. Bien qu'aujourd'hui il ne fasse plus que de la réparation de chaussures, il a déjà fabriqué diverses bottes de travail. Il a reconstruit sa boutique et racheté des outils en 1950 après qu'un incendie les eût détruits.

Wilfrid Dubé, cordonnier, 81 ans.
Notre-Dame-du-Lac

Fils de cultivateur, Wilfrid Dubé àpprend les rudiments du métier en regardant son père fabriquer des souliers pour sa famille. En 1944, il se construit une maison où il aménage une boutique au sous-sol. Il y fera pendant longtemps des «bottes sauvages», des harnais, etc. Il compte environ cinquante-six ans de pratique du métier.

Camille Lebel, forgeron.
Notre-Dame-du-Lac

Camille Lebel apprend le forgeage d'Armand Faucher, forgeron à Auclair. Il y pratique d'abord le métier pendant deux ans, puis il forge à Saint-Juste-du-Lac pendant huit ans. Il s'établit ensuite à Notre-Dame-du-Lac où il réside maintenant depuis trente ans. Il a été à la fois forgeron, charron et maréchal. Il a délaissé progressivement ces activités pour se spécialiser dans la fabrication d'ornements en fer.

Adhémar Lesage, forgeron, 72 ans.
Pont-Rouge

Vers 1930 ou 1931, après un long apprentissage chez le forgeron Belisle, monsieur Lesage ouvre sa boutique de forge et de maréchalerie dans le village de Pont-Rouge, comté de Portneuf.

Daniel Gouffé, forgeron, 26 ans.
Québec (Saint-Jean-Baptiste)

Malgré son jeune âge, monsieur Gouffé possède déjà treize ans d'expérience. Depuis environ sept ans, il travaille avec un soudeur-chaudronnier dans une boutique où il enseigne également la forge à un apprenti. Sa production est tournée vers la quincaillerie de restauration, les instruments de foyer et d'autres pièces décoratives.

Marcel Lapointe, menuisier.
Québec (Saint-Joseph)

Monsieur Lapointe s'adonne au travail du bois mais c'est surtout son père, Onésime, qui pratiqua la menuiserie.

Jean-Rémi Côté, forgeron.
Québec (Saint-Malo)

Au début, monsieur Côté apprend la forge avec son père, à Montmorency. Par la suite, il voyage pour travailler, puis revient s'installer à Québec. Le travail de monsieur Côté consiste maintenant à faire l'entretien de divers objets de fer pour la municipalité.

Paul-Émile Grenier, ferblantier.
Québec (Saint-Pascal)

Lorsqu'il travaillait pour les entreprises Falardeau de Québec, monsieur Grenier était ferblantier-couvreur. Plus tard, il a fait beaucoup de coqs d'église et de girouettes.

Charles Saint-Pierre, forgeron, environ 70 ans.
Rivière-du-Loup

La carrière de Charles Saint-Pierre s'est déroulée à Rivière-du-Loup où il a toujours possédé une boutique dans laquelle il a exercé ses activités de forgeron et de charron. De facture mi-artisanale, mi-industrielle, ses outils datent en général du début du XX[e] siècle.

Hubert Tremblay, forgeron, menuisier.
Rivière-Malbaie

Menuisier et forgeron de métier, monsieur Tremblay ferre les chevaux à l'occasion. Il a déjà travaillé sur les chantiers forestiers mais actuellement il s'occupe plutôt de construction de bâtiments.

Paul-Eugène Têtu, ferblantier, 63 ans.
Saint-Agapitville

Paul-Eugène Têtu apprit le métier en 1927-28 auprès d'un ferblantier de Charny, monsieur Gaudreault. Il s'établit à Saint-Gilles en 1931 et à Saint-Agapitville en 1935. Durant sa carrière il a fabriqué — et fabrique encore — divers objets qu'il vend dans les villages environnants.

Joseph-Élie Gaudreault, cordonnier.
Saint-Aimé-des-Lacs

Entre deux voyages de taxis, monsieur Gaudreault s'adonne à la réparation des chaussures de ses concitoyens. Ce métier, qu'il pratique plus ou moins pleinement depuis de nombreuses années, il l'a appris auprès d'un vieux cordonnier de Pointe-au-Pic, qui lui a même montré, à l'époque, les techniques de fabrication de la «botte sauvage».

Jean Perron, sellier.
Saint-Alban

À vingt ans, monsieur Perron apprend le métier auprès de Boudrias Germain, sellier à Saint-Alban. Par la suite, il prend la relève de son maître et fait principalement des attelages pour chevaux, poneys et chiens. En plus, il se fait cordonnier à l'occasion et se spécialise en réparation d'objets de cuir.

Joachim Julien, forgeron.
Saint-Alban

En 1920, monsieur Julien ouvre sa propre boutique après un apprentissage avec son oncle, Georges Therrien. Monsieur Julien est d'abord forgeron, puis maréchal-ferrant et menuisier. Comme forgeron, il fabrique des arrache-clous, des crochets, etc. Comme maréchal, il semble avoir ferré des chevaux jusqu'en 1964. Et enfin, comme menuisier, ses activités se limitent à tourner des manches de hache et de levier à crochet.

Rosaire Baril, forgeron, 78 ans.
Saint-Alban

Forgeron, mais aussi et surtout maréchal-ferrant, monsieur Baril s'occupe principalement à dépanner les cultivateurs des environs.

Gérard Caron, cordonnier, environ 70 ans.
Saint-Alexandre

En 1940, à peine quelques années après son apprentissage, Gérard Caron s'installe à Saint-Alexandre en qualité de cordonnier. Peu outillé, il s'adonne à la réparation des chaussures.

Ludger Chouinard, cordonnier, environ 55 ans.
Saint-Alexandre

Même s'il est cordonnier depuis trente-sept ans, Ludger Chouinard ne pratique plus son métier que partiellement. Ses outils ont été achetés vers 1940.

Claude Pelletier, forgeron, environ 45 ans.
Saint-Alexandre

Même s'il n'a pas eu d'apprentissage véritable, Claude Pelletier n'en exerce pas moins son métier depuis vingt et un ans dans la même boutique. Aujourd'hui, il s'adonne surtout à la soudure; il répare également les scies mécaniques.

Lucien Caron, forgeron, environ 50 ans.
Saint-André

Lucien Caron a forgé à Lac-des-Aigles, comté de Rimouski, avant d'ouvrir une boutique à Saint-André. Il y a ferré les chevaux, assemblé et bandé des roues; maintenant il façonne surtout des ornements en fer.

Robert Michaud, cordonnier, sellier.
Saint-André

Robert Michaud fabrique des harnais et répare les chaussures. Les outils qu'il emploie à cette fin sont nombreux et datent pour la plupart du début du siècle.

Lucien Paradis, menuisier, environ 70 ans.
Saint-André

Avant qu'il ne soit mouleur à la fonderie Desjardins de Saint-André, Lucien Paradis a été tourneur sur bois. Il fabriquait des rouets avec l'outillage acheté de ses oncles Amable, Aram et Alfred Paradis, tourneurs sur bois depuis trois générations.

Raymond Drouin, ferblantier, 57 ans.
Saints-Anges

Quoiqu'il ait conservé sa boutique et tout son outillage, Raymond Drouin ne pratique presque plus ce métier qu'il a pourtant exercé pendant une vingtaine d'années, et qu'il avait appris de son frère Adrien. Sa production était variée.

Eddy Labbé, cordonnier, environ 65 ans.
Saints-Anges

La cordonnerie n'a été pour Eddy Labbé qu'un métier secondaire, qu'il exerce aujourd'hui parallèlement à celui de barbier et de restaurateur. Il a fait un apprentissage d'un été chez un cordonnier de Saint-Édouard-de-Frampton, monsieur Larivière.

Elphège Turmel, forgeron, maréchal, 62 ans.
Saints-Anges

Après avoir appris le métier de son frère Alire, forgeron à Saint-Malachie, Elphège Turmel s'est établi à Saints-Anges où il a construit en 1946 une boutique immense qui servait principalement à la maréchalerie. Même s'il a délaissé depuis quelques années son métier de forgeron, il conserve intacts ses outils et sa boutique parce qu'il a l'intention d'y retravailler un jour.

Jean-Paul Bilodeau, cordonnier, sellier, 68 ans.
Saint-Anselme

À l'âge de vingt-trois ans, Jean-Paul Bilodeau entreprend un apprentissage de quatre mois chez le cordonnier Damase Breton de Saint-Lambert. Son temps d'étude terminé, il travaille dans le comté de Lotbinière, puis il ouvre sa boutique à Saint-Anselme. Au début il fabriquait et réparait les harnais mais, les chevaux diminuant en nombre, il ne fait plus aujourd'hui que de la réparation de chaussures. Il compte quarante-cinq ans de pratique.

Paul-Émile Lamontagne, forgeron, charron, 53 ans.
Saint-Anselme

Paul-Émile Lamontagne a appris le métier de son père. Il ne fait que des ouvrages sur commande; le reste de son temps est consacré à l'agriculture. Il possède néanmoins une boutique relativement spacieuse, le rez-de-chaussée étant réservé à la forge et le premier étage aux travaux de charronnerie.

Robert Roy, ferblantier, 46 ans.
Saint-Anselme

Robert Roy pratique la ferblanterie avec l'aide de son fils et de son père, de qui il a appris le métier. Le premier plancher de sa boutique sert de hangar, et à l'étage se trouve l'atelier.

Albert Lefebvre, menuisier, 63 ans.
Saint-Antoine-de-Tilly

Albert Lefebvre pratique son métier régulièrement, l'été sur les chantiers de construction, l'hiver dans sa boutique où il fabrique sur commande des portes et des fenêtres. Il conserve les outils de son père qui lui avait appris, ainsi qu'à son frère, les bases de la menuiserie.

Nestor Plourde, forgeron, environ 35 ans.
Saint-Antonin

Nestor Plourde façonne des ornements en fer, fait de la soudure et de la réparation générale. Sa boutique a été récemment vendue, mais il poursuivra quand même ses activités dans un garage local.

Amédé Caron, cordonnier.
Saint-Aubert

Amédé Caron fit un apprentissage de deux mois chez le cordonnier Joseph Caron de Saint-Eugène. Aujourd'hui à la retraite, il totalise quarante-six années dans la pratique du métier. Il faisait aussi bien la fabrication des chaussures que leur réparation.

Georges-Henri Gingras, forgeron, 66 ans.
Saint-Augustin

Monsieur Gingras a commencé à forger en 1929. Il ferrait autrefois les chevaux, mais il a délaissé cette pratique pour s'adonner à la fabrication de petits poêles à bois, d'ustensiles de foyer et pour dépanner les cultivateurs de la région.

Jean-Paul Petit, cordonnier, 66 ans.
Saint-Basile

Fils de cordonnier, Jean-Paul Petit apprend le métier de son père, Edmond, qui travaillait alors à Deschambault. Puis il vient s'installer à Saint-Basile où il pratique la cordonnerie depuis 1941. Au début, monsieur Petit produisait différentes sortes de chaussures comme les «bottes sauvages», les bottes de drave.

Benoît Berthiaume, forgeron, 49 ans.
Saint-Bernard

De même qu'il a appris le métier de son père, de même Benoît Berthiaume l'a enseigné à son fils avec qui il travaille. Dans une vieille boutique de forge aménagée en garage, il forge, répare des automobiles et des camions et il vend de l'équipement agricole. Avant d'acheter sa boutique, il avait exercé son métier sur les chantiers forestiers jusqu'à l'âge de vingt-huit ans.

Benoît Boutin, ferblantier, 70 ans.
Saint-Bernard

Vers l'âge de treize ans, Joseph Boutin entreprend d'exercer son métier à Saint-Elzéar, dans la Beauce. Il s'installe ensuite à Saint-Bernard où il ouvre sa boutique. Il y fabrique depuis douze ans des bouilleuses, divers récipients, des appareils de chauffage, des tôles à couverture, etc. Ce métier qu'il avait appris de son beau-frère, il l'a transmis à son tour à ses fils.

Joseph-Napoléon Poulin, sellier, cordonnier, 73 ans.
Saint-Benoît-Labre

Sellier, Joseph-Napoléon Poulin a travaillé à Forestville pendant vingt-huit ans pour le compte d'une compagnie. Il y fabriquait et réparait des harnais et autres ouvrages de sellerie. De retour à Saint-Benoît-Labre, il aménage un atelier dans sa cuisine d'été et, il y a six ans environ, il construit une petite boutique où il s'adonne plutôt à la cordonnerie.

Achilas Vallée, tonnelier, 76 ans.
Saint-Benoît-Labre

C'est avec son père qu'Achilas Vallée a fait l'apprentissage du métier de tonnelier; il pratique surtout pendant l'été. Il s'adonne également à l'agriculture et, durant l'hiver, à la coupe de la glace. Les outils nécessaires à la fabrication des tonneaux proviennent de son père et ils ont tous été faits par lui.

Trefflé Cloutier, menuisier, 68 ans.
Saint-Benoît-Labre

Trefflé Cloutier a commencé à apprendre la menuiserie dans une fabrique de meubles. Après avoir abandonné le métier pendant quelques années, il achète en 1947 un ancien moulin à battre le trèfle qu'il transforme en boutique. Il y fait des portes, des châssis, des meubles et, surtout aujourd'hui, la préparation du bois.

Pierre Lambert, forgeron, 78 ans.
Saint-Benoît-Labre

Pierre Lambert s'est initié aux divers métiers de la forge sur les chantiers forestiers où il a travaillé une bonne partie de sa vie. Il y ferrait les chevaux, montait des voitures, etc. En plus, il était aiguiseur de scies. Une fois installé à Saint-Benoît-Labre, il s'est procuré un outillage industriel et il a ouvert une boutique aujourd'hui démolie.

Claude Paré, maréchal-ferrant, 22 ans.
Sainte-Brigitte-de-Laval

Monsieur Paré, qui fit un apprentissage d'une année et demie chez monsieur Alfred Jobin, ancien maréchal de Québec, ne s'occupe essentiellement que du ferrage des chevaux, sans toucher à la forge. Bien que possédant une boutique près de sa demeure, monsieur Paré se déplace à l'occasion, suivant la demande de ses clients.

Alfred Lamontagne, cordonnier, environ 40 ans.
Saint-Camille-de-Lellis

Alfred Lamontagne a appris le métier d'un cordonnier de Sainte-Justine, monsieur Lapointe. Depuis douze ans, il ne fait que la réparation des chaussures; en même temps, il travaille comme barbier.

Lionel Côté, cordonnier, 67 ans.
Sainte-Catherine

Après avoir travaillé dans une manufacture de chaussures et auprès d'un ancien cordonnier dans la région de Chicoutimi entre 1933 et 1935, monsieur Côté s'établit à son compte. Travaillant dans la boutique attenante à sa maison, il ne s'occupe plus que de réparation et de vente de chaussures, même s'il connaît les méthodes de fabrication à la main.

Jean-Baptiste Hamel, forgeron, 66 ans.
Sainte-Catherine

En plus des cours de maréchalerie suivis à l'école technique, monsieur Hamel demeura près de trois ans en apprentissage chez des forgerons de la région de Québec. Ensuite, en 1931, il s'installe à son compte à Sainte-Catherine dans le comté de Portneuf et il s'occupe, jusqu'en 1973, de travaux de forge, de maréchalerie et de ferronnerie. Aujourd'hui il ne fait plus que diverses réparations pour les gens de la région.

Charles Fournier, cordonnier, 67 ans.
Saint-Charles

Charles Fournier a fabriqué des chaussures et des harnais tout au long de ses trente-sept années de métier. Il a appris la cordonnerie d'un artisan local, monsieur Louis Bouchard. Pour le moment il ne s'occupe que de réparations.

Joseph-Alphonse Savoie, ferblantier.
Saint-Charles

Joseph-Alphonse Savoie a fait un apprentissage de cinq ans chez J.-R. Lessard, ferblantier à Sainte-Marie. Il a déménagé par la suite à Bernierville dans le comté de Mégantic. En 1936, il a ouvert sa boutique à Saint-Charles. Depuis, il y fait aussi bien des travaux de ferblanterie que de plomberie.

Adélard Patoine, forgeron, 68 ans.
Sainte-Claire

Adélard Patoine fabrique des traîneaux qui servent au transport du bois ou de la roche. Leurs dimensions ont varié au cours des ans: les traîneaux étaient plus étroits autrefois quand ils étaient tirés par des chevaux, alors qu'ils sont plus larges aujourd'hui depuis qu'ils sont traînés par des tracteurs.

Camille Charron, menuisier, charpentier, 73 ans.
Saint-Clément

Toute sa vie, Camille Charron a travaillé en qualité de menuisier-charpentier. On a eu recours à lui pour faire la menuiserie des églises de la région, notamment celles de Saint-Clément et de Saint-Jean-de-Dieu. Sa boutique est bien aménagée et ses outils sont plutôt récents.

Aurélien Grenier, forgeron, 53 ans.
Sainte-Clothilde

Aurélien Grenier a commencé à pratiquer le forgeage vers l'âge de vingt-deux ans. Pendant une vingtaine d'années, il a ferré des chevaux, réparé des instruments aratoires, bandé des roues de voitures. Aujourd'hui il a complètement délaissé ce métier pour travailler sur les chantiers de construction.

Alfred Morin, cordonnier, sellier, 57 ans.
Saint-Côme-de-Kennebec

Natif de Saint-Siméon, Alfred Morin s'est initié à la cordonnerie à Saint-Théophile où il a travaillé pendant huit ans, avant de déménager à Saint-Côme-de-Kennebec où il réside depuis vingt-cinq ans. Autrefois, il fabriquait et réparait des harnais et, avant que la maladie ne l'oblige à abandonner son métier, il réparait et vendait des chaussures. Depuis, sa femme assure la relève.

Émile Morin, forgeron, maréchal, 68 ans.
Saint-Côme-de-Kennebec

À Saint-Côme-de-Kennebec, Émile Morin apprit la maréchalerie de Wilfrid Poulin et le charronnage d'Alexandre Gagné. Ancien cultivateur, il ouvre en 1934 une boutique de maréchal-ferrant. Il y fait également des ouvrages de forge.

Lauréat Morin, forgeron, 44 ans.
Saint-Côme-de-Kennebec

Lauréat Morin apprit le métier de forgeron en travaillant avec son père, Émile, jusqu'à l'âge de dix-huit ans. Par la suite il est maréchal-ferrant sur les chantiers forestiers pendant quatre ans. Il revient alors à Saint-Côme-de-Kennebec et s'engage comme forgeron chez le garagiste Lucien Paquet.

Lucien Paquet, forgeron, 47 ans.
Saint-Côme-de-Kennebec

Peu de temps après son apprentissage chez le forgeron Omer Paré, Lucien Paquet s'est spécialisé dans la fabrication d'outils de forestiers et dans la réparation des camions.

Georges Saint-Pierre, cordonnier, sellier, 55 ans.
Saint-Cyrille-de-Lessard

Georges Saint-Pierre a toujours travaillé avec son père, Victor, de qui il a appris le métier à l'âge de dix-neuf ans. Au début, ils ont fabriqué surtout des chaussures. De 1927 à 1947, ils ont préparé des articles de sellerie. L'après-guerre les amena à réorienter leur travail dans la fabrication et la réparation des bottes de travail. Georges Saint-Pierre s'est engagé, à la mort de son père, comme cordonnier-sellier à la tannerie Bouchard de Saint-Roch-des-Aulnaies.

Hector Deblois, cordonnier, sellier, 67 ans.
Saint-Cyprien

Quoiqu'il ait déjà vu son frère travailler des chaussures, Hector Deblois n'a pas fait pour autant de véritable apprentissage. Il n'en a pas moins commencé à pratiquer le métier sur sa terre à Saint-Cyprien. Au cours de sa longue carrière de trente-six ans, il a fabriqué des harnais et des chaussures qu'il répare et vend dans sa boutique aménagée dans sa cuisine d'été.

Eugène Dionne, ferblantier, environ 60 ans.
Saint-Cyprien

C'est de son père qu'Eugène Dionne apprend le métier, qu'ils exerceront ensemble pendant quelques années. Sa production est très diversifiée; elle comprend des moules à pain et à sucre d'érable, divers récipients, des bidons, des écrémeuses, etc. Les outils qu'il utilise proviennent en général de son père et datent de la fin du XIX^{e} siècle. Sa boutique est aménagée dans le grenier de sa maison.

Laurent Audet, charron, menuisier, 79 ans.
Saint-Édouard-de-Frampton

Laurent Audet exerce son métier à Saint-Édouard-de-Frampton depuis cinquante-six ans. Il a acheté une immense boutique de trois étages en 1921 et il y a fabriqué, en compagnie de ses fils, différentes voitures. Aujourd'hui, il fait surtout des chaises, des fenêtres, des portes tandis que ses fils réparent voitures et meubles. Son outillage date de la fin du XIX^{e} et du début du XX^{e} siècle.

Antonio Brousseau, cordonnier, sellier, 71 ans.
Saint-Édouard-de-Frampton

Originaire de Saint-Léon-de-Standon, Antonio Brousseau vient s'installer à Saint-Édouard-de-Frampton où il exerce son métier depuis quarante-neuf ans. Au début de sa carrière, il a fabriqué des bottes de drave et des harnais. Aujourd'hui, il ne fait plus que la réparation des chaussures et l'outillage qu'il utilise à cette fin date du début du siècle. C'est un de ses frères, résidant à Saint-Malachie, qui l'avait initié au métier.

Lionel Deblois, forgeron, 45 ans.
Saint-Édouard-de-Frampton

Fils de forgeron, monsieur Deblois a effectué un apprentissage auprès de son père, Isidore, forgeron à Saint-Édouard-de-Frampton. Vers 1968, il a démoli la vieille forge de son père et construit un garage de l'autre côté du chemin. Il lui arrive encore d'allumer le feu de forge et de ferrer des chevaux tout en s'occupant de l'importante quincaillerie dont il est le propriétaire.

Camille Caron, charron, maréchal, 62 ans.
Saint-Éleuthère

Camille Caron a passé la plupart de son temps à ferrer les chevaux et surtout à construire différentes sortes de voitures et de traîneaux. Il a exercé son métier dans l'état du Maine, en Abitibi et finalement à Saint-Éleuthère. Il a cessé ses activités depuis quelques années.

Gérard Gagnon, forgeron, environ 60 ans.
Saint-Éloi

Après son apprentissage chez un forgeron-charron de Saint-Éloi, Gérard Gagnon a ouvert sa boutique en 1933. En plus de bander les roues, il a produit ou réparé des fers de hache, des chaînes, des fers à chevaux, etc. Ses outils sont de facture mi-industrielle, mi-artisanale.

Le sellier Alfred Bolduc.
IBC 77.1486.7A (35)

Gustave Rioux, charron, menuisier, environ 55 ans.
Saint-Éloi

Avant de travailler à son compte, Gustave Rioux a exercé son métier en collaboration avec son père. Ils ont alors fabriqué, en grande quantité, des roues de voiture. Depuis qu'il pratique seul, il ne produit plus que des châssis. Les outils de charronnage ont tous été vendus; il ne reste dans la boutique que l'outillage nécessaire aux travaux de menuiserie.

Arthur Audet, ferblantier, 72 ans.
Saint-Éphrem-de-Tring

Arthur Audet a travaillé longtemps avec son père, Émile, qui lui avait appris le métier. Tout en tenant un magasin général, il a fabriqué un nombre considérable d'objets en fer-blanc: évaporateurs, chaudières et autres objets du même genre pour les érablières de la région.

Alfred Bolduc, sellier, 68 ans.
Saint-Éphrem-de-Tring

Alfred Bolduc a ouvert sa boutique en 1910, après avoir appris le métier de son oncle paternel, Archilas Bolduc. Il fait et répare toujours les harnais, et depuis vingt-trois ans il rembourre les meubles. Il travaille essentiellement dans sa boutique qu'il a reconstruite en 1941 à la suite d'un incendie. Durant sa carrière il n'a pris qu'un apprenti, en 1946, qu'il a gardé pendant deux ans.

Alfred Gosselin, forgeron, maréchal, 78 ans.
Saint-Éphrem-de-Tring

Alfred Gosselin a commencé à pratiquer son métier en 1922 après six mois d'apprentissage chez le forgeron Valère Cloutier. Il a exercé son métier à la fois à Saint-Éphrem et sur les chantiers forestiers des États-Unis. Il faisait surtout le ferrage des chevaux tout en dépannant les cultivateurs de la région. Ne pratiquant plus aujourd'hui, il a vendu sa boutique et ses outils à son fils.

Paul-Eugène Turcotte, cordonnier, 51 ans.
Saint-Éphrem-de-Tring

En 1958, Paul-Eugène Turcotte commence à pratiquer son métier, dont il avait acquis quelques rudiments de son beau-frère de Stratford. En plus de vendre et de réparer des chaussures et des harnais, il a déjà tenu un distributeur d'essence.

Yvon Lapierre, menuisier, environ 45 ans.
Saint-Étienne

Domicilié à Saint-Étienne depuis une douzaine d'années, Yvon Lapierre fabrique des meubles de jardin en plus d'être brocanteur. Il travaille dans une grande boutique située derrière sa maison.

Réal Caron, forgeron, maréchal, 52 ans.
Saint-Eugène

Successivement ou simultanément, Réal Caron a été forgeron, maréchal-ferrant, charron et soudeur. Il a travaillé régulièrement avec son père jusqu'à la mort de ce dernier en 1966. Ensemble, ils exerçaient spécialement la maréchalerie.

Joseph Nadeau, forgeron, 72 ans.
Saint-Eusèbe

Parallèlement à ses occupations de cultivateur, Joseph Nadeau a forgé pendant trente-trois ans. Il réparait surtout la machinerie agricole et il ferrait les chevaux.

Jean-Baptiste Therrien, cordonnier, 45 ans.
Saint-Fabien-de-Panet

Artisan de la onzième heure, Jean-Baptiste Therrien ne pratique la cordonnerie que depuis deux ans. Il vend et répare les chaussures, il confectionne des ceintures, des mocassins, des harnais à chien, des attelages de raquettes. Le sous-sol de sa maison a été aménagé en boutique.

Armand Chabot, forgeron, maréchal, 57 ans.
Saint-Fabien-de-Panet

Armand Chabot se souvient d'avoir ferré environ 1,600 chevaux dans une année. Il a commencé à exercer cette spécialité dès 1947, mais il l'a abandonnée par la suite pour se consacrer surtout à la réparation des camions et des machines agricoles. Son outillage est exceptionnel par sa quantité — il possède environ six cents outils — et par sa qualité.

Le ferblantier Onésime Asselin.
IBC 76.1394.36 (35)

Fidèle Savard, menuisier, forgeron.
Saint-Fidèle-de-Mont-Murray

Prenant la relève de son père, monsieur Savard s'installe dans la boutique qui se divise d'une part en forge, et d'autre part en atelier de menuiserie avec une scierie à l'arrière. La principale activité de l'artisan demeure quand même le travail du bois que complète le travail du métal.

René Poitras, forgeron, cultivateur.
Saint-Firmin

Cultivateur avant tout, monsieur Poitras a appris seul le métier de forgeron. Il utilise cette technique pour ses besoins personnels d'abord et ensuite pour servir une petite clientèle de cultivateurs.

Antoine Paré, cordonnier, 65 ans.
Saint-François-de-Sales-de-la-Rivière-du-Sud

Natif de Saint-François, Antoine Paré a passé un an en qualité d'apprenti chez le cordonnier Adélard Bonneau, également de Saint-François. Après son temps d'apprentissage, il se fixe à Québec où il travaille d'abord pour son propre compte et ensuite pour l'armée. Vers 1950, Adélard Bonneau lui propose de revenir à Saint-François et de partager la clientèle locale. Il y ouvre donc une boutique où il répare encore les chaussures.

Émile Asselin, forgeron, 80 ans.
Saint-François, I.O.

Descendant d'une famille de forgerons, monsieur Asselin a travaillé jusqu'en 1965 dans la boutique exceptionnelle qu'il a reçue en héritage. Comme son père, en plus d'être forgeron, monsieur Asselin a pratiqué la maréchalerie et le charronage. Aujourd'hui, il allume encore son feu à l'occasion.

Onésime Asselin, ferblantier, forgeron, cultivateur, 82 ans.
Saint-François, I.O.

Monsieur Asselin fabrique de l'outillage de ferme et des pièces de ferblanterie.

Arthur Lepage, menuisier, constructeur de bateaux.
Saint-François, I.O.

Monsieur Lepage se spécialise dans la construction et la réparation des embarcations. Son outillage, assez important, est en grande partie de facture artisanale.

Joseph Lepage, constructeur de bateaux, 74 ans.
Saint-François, I.O.

Monsieur Lepage, dont le père était menuisier, pratiquait la menuiserie, la charpenterie aussi bien que la construction de chaloupes. Cependant, en 1976, il a vendu son outillage et pris sa retraite.

Léon Caron, forgeron, environ 55 ans.
Saint-François-Xavier-de-Viger

Spécialiste d'ornements en fer, Léon Caron oeuvre dans une boutique qu'il a rebâtie récemment.

Georges-Henri Brousseau, ferblantier, 55 ans.
Saint-Georges-Est

C'est avec l'aide de son fils et de ses deux frères que Georges-Henri Brousseau exerce la ferblanterie qu'il a apprise de son père Vilmer vers 1947. Il dit représenter la sixième génération des Brousseau à pratiquer le même métier. Quoi qu'il en soit, il s'attaque aussi bien et aussi facilement à de gros travaux, comme la fabrication et l'installation des appareils de chauffage, qu'à des ouvrages singuliers, comme la production de moules à gâteaux en forme de missel ou de bouteille . . .

Roland Fortier, cordonnier, 48 ans.
Saint-Georges-Est

Roland Fortier pratique son métier depuis déjà vingt-deux ans. Il l'a appris du cordonnier Jean-Jules Fiset qui lui a vendu à la fois sa boutique et ses outils. Roland Fortier ne s'occupe que de la vente des chaussures et de leur réparation.

Pierre Méthot, cordonnier.
Saint-Georges-Est

Fils et petit-fils de cordonniers, Pierre Méthot a appris comment réparer les chaussures et les harnais en travaillant avec son père Eucharist qui avait lui-même appris la cordonnerie et la sellerie avec son père, Dalias.

Willie Busque, forgeron, 65 ans.
Saint-Georges-Ouest

Comme ses cinq frères, Willie Busque a appris par lui-même le métier, spécialement sur les chantiers forestiers des États-Unis où il a travaillé pendant quelques années tout en cultivant sa terre. Il y a environ dix-sept ans, il achetait les outils et la boutique qu'il occupe présentement d'un ancien forgeron, Émeri Veilleux, qui a pratiqué le métier pendant trente-six ans. Selon toute vraisemblance, cette boutique typique n'aurait eu comme occupant que des forgerons.

Donat Pomerleau, cordonnier, 56 ans.
Saint-Georges-Ouest

Donat Pomerleau compte trente-cinq ans de pratique dans la réparation des chaussures. Il a appris le métier du cordonnier Timothée Fiset. Il a agrandi sa boutique, il y a quelques années, afin d'y vendre des souliers et des bottes.

Joseph Bérubé, forgeron, environ 50 ans.
Saint-Germain

Joseph Bérubé a forgé pendant vingt-cinq ans dans une boutique achetée d'un ancien forgeron, Alphonse Beaulieu. Avant que cette dernière ne soit détruite par le feu en 1970, il y a fait le travail habituel d'un forgeron de village tout en exécutant de plus en plus des ouvrages de soudure.

Jean-Thomas Jacques, menuisier, luthier, 68 ans.
Sainte-Germaine-du-Lac-Etchemin

Luthier par goût, Jean-Thomas Jacques a fait jusqu'à maintenant une trentaine de violons qu'il a vendus ici et là dans les comtés de Dorchester et de Beauce. Il fabrique également des coffres en cèdre, des balançoires et il répare les meubles.

Ernest Leclerc, constructeur de bateaux, menuisier, 75 ans.
Sainte-Germaine-du-Lac-Etchemin

Menuisier de formation, Ernest Leclerc a construit, entre 1940 et 1960, des barques en bois pouvant peser jusqu'à 500 livres et mesurer jusqu'à 30 pieds de longueur. Ces barques communément appelées «pointeurs» servaient à nettoyer les rives des cours d'eau des billots de bois qui s'y entassaient après la drave. Ernest Leclerc a appris la technique de leur fabrication du menuisier Lucien Bédard.

Apollinaire Pouliot, forgeron.
Saints-Gervais-et-Protais

Au début de sa pratique, Apollinaire Pouliot forgeait et réparait des outils et des machines, bandait des roues de voitures, ferrait les chevaux. Après trente-quatre années d'exercice du métier, il ferre encore les chevaux. Sa boutique, bien organisée, a été achetée d'un ancien forgeron de Saints-Gervais-et-Protais, Philippe Boulanger.

Cyrille Dumont, forgeron, 68 ans.
Saint-Godard-de-Lejeune

Cyrille Dumont commence à forger sur les chantiers forestiers à l'âge de dix-neuf ans. Il s'établit par la suite à Saint-Godard-de-Lejeune et y construit sa forge en 1944. En plus de forger, de ferrer les chevaux, de remonter des traîneaux et des roues de voitures, Cyrille Dumont a également été mécanicien, électricien et plombier. Il lui arrive quelquefois de faire de la soudure.

Charles Laplante, forgeron, environ 50 ans.
Sainte-Hélène

Forgeron à Sainte-Hélène depuis une trentaine d'années, Charles Laplante travaille avec un outillage moderne. Il soude et façonne des ornements en fer.

Lionel Couture, forgeron, 65 ans.
Sainte-Hélène-de-Breakeyville

Après avoir fait son apprentissage auprès d'un maître-forgeron, Lionel Couture a installé une petite boutique près de sa maison. Il y a pratiqué le forgeage, la maréchalerie et le charronnage une bonne partie de sa vie. Occasionnellement, il allume encore son feu de forge.

Ovila Dion, forgeron, 70 ans.
Sainte-Hénédine

Installé à l'extrémité ouest du village, monsieur Dion travaille encore occasionnellement dans sa petite boutique. Sa production est destinée à dépanner les cultivateurs de la région.

Pierre Breton, cordonnier, sellier, 79 ans.
Saint-Henri

Pierre Breton apprend son métier de son père en travaillant avec lui pendant sept ans à Saint-Lambert-de-Lauzon. Il déménage ensuite à Saint-Henri-de-Lévis où il exerce la cordonnerie-sellerie pendant quarante-trois ans (1927-1970). Bien qu'il ne pratique plus aujourd'hui, il a déjà fabriqué des «bottes sauvages» et des bottes de drave, des harnais, et il s'est évidemment occupé de leur réparation. Il a enseigné le métier à ses quatre garçons et un de ses fils a travaillé avec lui pendant dix ans.

Michel Labrie, ferblantier, 29 ans.
Saint-Henri

Soudeur de son état, Michel Labrie s'initie à la ferblanterie en suivant un cours à une école de métiers et en faisant un stage pratique dans une entreprise, la fabrique Brouard, qu'il achète subséquemment. Installé là depuis six ans, il réalise toutes sortes d'ouvrages en fer-blanc: cheminées, accessoires de meunerie, appareils de chauffage, etc.

Ernest Bergeron, cordonnier, sellier.
Saint-Hilarion

À l'âge de quinze ans, monsieur Bergeron commence à travailler le cuir, à fabriquer des chaussures et des attelages. Ensuite, au fil des ans, il enseigne le métier à quatre de ses frères puis à un de ses fils. Aujourd'hui, septuagénaire, monsieur Bergeron tient encore boutique, réparant des chaussures et confectionnant des harnais pour les «petits chevaux» du voisinage.

Jean-Roch Beaulieu, ferblantier, 57 ans.
Saint-Honoré

Avant de s'établir à son compte en 1950, Jean-Roch Beaulieu a appris la ferblanterie pendant cinq ans avec le ferblantier Francis Brousseau. Au début, il avait aménagé une petite boutique sur la ferme paternelle. Il y a douze ans, il a construit une nouvelle boutique où il fait, avec son frère, différents ouvrages en fer-blanc.

Paul-Eugène Brousseau, ferblantier, 62 ans.
Saint-Honoré

Issu d'une famille de onze ferblantiers ou plombiers, Paul-Eugène Brousseau a appris le métier de son père Francis, et lui-même l'a transmis à son fils Claude. C'est dans la boutique et avec l'outillage de son père que Paul-Eugène Brousseau pratique.

Georges-Édouard Pelchat, forgeron, 44 ans.
Saint-Honoré

Même s'il est relativement jeune, Georges-Édouard Pelchat a débuté dans le métier à l'âge de quatorze ans et il le pratique régulièrement depuis trente ans. Aujourd'hui, il répare surtout les camions, mais il ferre toujours les chevaux et les poneys.

Josaphat Pelchat, forgeron, 65 ans.
Saint-Honoré

Comme son frère Georges-Édouard, Josaphat Pelchat apprend le métier de son père dès l'âge de douze ans. Plus tard, il déménage à Saint-Samuel où il reste pendant dix-sept ans. Il revient ensuite à Saint-Honoré où il ouvre une boutique qui sert en même temps de garage. Durant sa carrière, il a forgé, ferré les chevaux, réparé des camions, façonné des ornements en fer, etc.

Aurèle Michaud, forgeron, environ 55 ans.
Saint-Hubert

Artisan très expérimenté, Aurèle Michaud a progressivement transformé sa boutique de forge en manufacture de crochets à billots. La production y est très mécanisée et l'outillage moderne.

Damase Labonté, forgeron, 50 ans.
Saint-Isidore

Damase Labonté a fait son temps d'apprentissage auprès d'Émile Larochelle, forgeron à Saint-Isidore. Tout en forgeant dans sa boutique, un immense garage, il vend également des machines agricoles.

Charles-Eugène Boucher, menuisier, environ 60 ans.
Saint-Jean-Baptiste-de-L'Isle Verte

Charles-Eugène Boucher a appris le métier de son père Joseph qui fut un habile tourneur sur bois connu dans toute la région. Il a hérité à la fois du talent et des outils paternels. Il exécute tout son travail dans le sous-sol de sa maison, qu'il a aménagé en boutique.

Jean-Paul Laverdière, charpentier, menuisier, 59 ans.
Saint-Jean, I.O.

Autrefois, monsieur Laverdière travaillait à la construction domiciliaire durant l'hiver et fabriquait des meubles et de la machinerie aratoire durant la belle saison. À l'heure actuelle, cependant, il ne pratique plus le métier.

Georges Prémont, forgeron, 68 ans.
Saint-Jean, I.O.

Dollard Prémont enseigna à son fils Georges les secrets de la forge et de la maréchalerie. Par la suite, le fils prit la relève en adoptant un outillage plus moderne mais en continuant d'occuper la boutique paternelle.

Joseph Lessard, forgeron, maréchal, 70 ans.
Saint-Joseph-de-Beauce

Joseph Lessard avait cette particularité d'ouvrir une terre, de la cultiver et de ferrer les chevaux des cultivateurs avoisinants, puis de partir au bout de huit ans pour recommencer la même chose, de sorte qu'il a ainsi habité plusieurs des villages de la région. Outre le ferrage des chevaux, il a construit également des traîneaux et fabriqué des roues.

Paul-Émile Roy, cordonnier, 34 ans.
Saint-Joseph-de-Beauce

Paul-Émile Roy a fait son apprentissage à la manufacture de chaussures Gilbert de Saint-Joseph où il a travaillé durant neuf ans. Depuis cinq ans, il exerce la cordonnerie à son compte, ne faisant toutefois que la réparation des chaussures.

Raymond Vachon, maréchal, 68 ans.
Saint-Joseph-de-Beauce

Dès l'âge de quatorze ans, Raymond Vachon entreprend son apprentissage chez le forgeron Poulin de Saint-Joseph-de-Beauce. C'est là d'ailleurs que pendant trente-cinq ans il ferre les chevaux dans une boutique incorporée à sa maison. Ensuite, pendant quinze ans, il travaille comme soudeur à Port-Cartier. Il est maintenant à la retraite depuis trois ans.

Maurice Ouellet, forgeron, environ 50 ans.
Saint-Joseph-de-Kamouraska

Maurice Ouellet a appris son métier du forgeron Léo Soucy. Il a pratiqué régulièrement jusqu'à ce que les tracteurs remplacent les chevaux. Depuis, il s'est spécialisé dans les travaux de soudure et il a transformé sa boutique en une fabrique de souffleuses à neige.

Léo Soucy, forgeron, environ 65 ans.
Saint-Joseph-de-Kamouraska

Forgeron, charron, maréchal et menuisier, Léo Soucy incarne parfaitement la tradition des artisans ruraux, hommes de métier polyvalents. Son outillage date du début et du milieu du siècle; règle générale, il est de facture artisanale.

Léonce Lévesque, cordonnier, 48 ans.
Saint-Joseph-de-la-Rivière-Bleue

Léonce Lévesque a appris la cordonnerie à l'âge de dix-sept ans avec un de ses cousins établi à Saint-Philippe-de-Néri. Il vend et répare essentiellement des chaussures, mais aussi quelquefois des harnais.

Alphonse Lapointe, cordonnier, sellier, 50 ans.
Sainte-Justine

Depuis près de trente-cinq ans, monsieur Lapointe pratique un métier dont il a fait seul l'apprentissage. Cordonnier de même que sellier à ses heures, Alphonse Lapointe s'adonne occasionnellement au rembourrage.

Gaudias Rouillard, forgeron, 69 ans.
Sainte-Justine

Fils de forgeron, monsieur Rouillard a fait son apprentissage auprès de son père. Après avoir travaillé quelques années dans des manufactures, aux États-Unis, il revient prendre la relève de son père à Sainte-Justine. Depuis quarante-sept ans, il pratique la forge dans la boutique paternelle construite il y a soixante-treize ans. Présentement, monsieur Rouillard a orienté sa production vers le travail du bois.

Damase Breton, cordonnier, sellier, 81 ans.
Saint-Lambert-de-Lauzon

Originaire de Saint-Lambert-de-Lauzon, Damase Breton s'initie à la cordonnerie à l'âge de douze ans sur les conseils de son père avec qui il travaillera pendant huit ans. À vingt-quatre ans, il s'installe à son compte et ouvre une boutique où il exerce encore son métier. Naguère, il fabriquait des harnais et diverses bottes; à présent il répare seulement les chaussures mais il fabrique toujours des harnais.

Armand Deblois, forgeron, maréchal, 65 ans.
Saint-Lambert-de-Lauzon

C'est à Frampton qu'Armand Deblois apprend le métier de son père avec qui il travaille jusqu'à l'âge de vingt-sept ans. En 1939, il se fixe à Saint-Lambert-de-Lauzon où il achète la boutique d'un ancien forgeron. Là, il ferre les chevaux et il forge spécialement des crochets à billots. Comme ses activités de forgeron requièrent moins son attention depuis quelques années, il vend et répare des scies mécaniques.

Alexis Parent, menuisier, charpentier, 80 ans.
Saint-Lambert-de-Lauzon

Natif de Saint-Isidore, Alexis Parent effectue un apprentissage de trois ans chez le menuisier Joseph Gosselin de Lévis. Par la suite, il voyage un certain temps et il travaille le bois à différents endroits. Il s'installe finalement à Saint-Lambert-de-Lauzon où il demeure depuis cinquante-quatre ans. Sa boutique lui a servi à préparer le bois dont il avait besoin sur les chantiers de construction.

F.-X. Lachance, constructeur de bateaux, 78 ans.
Saint-Laurent, I.O.

Fils d'un fabricant de chaloupes, monsieur Lachance a appris le métier avec son père. Par la suite, c'est-à-dire vers 1920, il a transformé un ancien moulin en «chalouperie» et c'est là qu'il a pratiqué le métier jusqu'à ces dernières années; il ne pratique plus à l'heure actuelle.

Antonio Hardy, forgeron, 73 ans.
Saint-Léonard-de-Portneuf

Forgeron depuis l'âge de dix-sept ans, monsieur Hardy a aussi fait l'apprentissage du métier de charron; il a toujours pratiqué dans sa boutique de Saint-Léonard.

François Brochu, forgeron, 65 ans.
Saint-Léon-de-Standon

Fils de cultivateur, François Brochu a appris à forger et à ferrer les chevaux en compagnie de son père. Il a toujours pratiqué à Saint-Léon-de-Standon où il est né. Sa boutique occupe le sous-sol de sa maison située en plein coeur du village.

Honoré Fontaine, menuisier, 72 ans.
Saint-Louis-de-Pintendre

Honoré Fontaine débute dans la carrière de menuisier en travaillant pour le compte d'un entrepreneur de construction. En 1928, il est engagé en qualité d'ouvrier-menuisier par la compagnie Canadien National pour laquelle il travaille jusqu'en 1965. Même à la retraite, il exécute encore des ouvrages sur commande, à la condition toutefois de les faire dans sa boutique.

Omer Briand, forgeron, maréchal, 67 ans.
Saint-Louis-du-Ha! Ha!

Omer Briand apprend en 1935 les rudiments du métier sur les chantiers forestiers, mais c'est à Sully qu'il commence véritablement son apprentissage auprès du forgeron Allard Tardif. En 1938, il achète la boutique du forgeron Hilaire Lévesque à Saint-Louis-du-Ha! Ha!. Il s'y adonna principalement au ferrage des chevaux et à des ouvrages de charronnage, quelquefois avec l'aide d'apprentis tel son frère Ferdinand. Aujourd'hui il a pratiquement délaissé sa boutique pour travailler comme forgeron à la reconstitution du Fort Ingall de Cabano, où il exécute des pièces de quincaillerie.

Roger-A. Dubé, ferblantier, 54 ans.
Saint-Louis-du-Ha! Ha!

Spécialiste des appareils de chauffage et des couvertures en tôle, Roger-A. Dubé a acquis ses connaissances en ce domaine du ferblantier Ouellet, de Saint-Louis-du-Ha! Ha!, peu avant la seconde guerre mondiale. En 1946, il a acheté un assortiment complet d'outils nécessaires à son métier et il a ouvert une boutique qu'il a agrandie vers 1960.

André Lévesque, ferblantier, environ 30 ans.
Sainte-Louise

Depuis l'époque de son apprentissage auprès de son père, André Lévesque fabrique des appareils de chauffage et des récipients à eau d'érable.

Alfred Ouellet, cordonnier, environ 65 ans.
Sainte-Louise

Alfred Ouellet peut être considéré comme un cordonnier de dépannage, c'est-à-dire qu'il rend service à ses concitoyens en réparant leurs chaussures. Bien qu'il ait appris son métier du cordonnier Georges Picard de Sainte-Louise et qu'il compte à peu près dix ans de pratique, il ne tient pas à en poursuivre l'exercice.

Aimé Giguère, ferblantier, 70 ans.
Saint-Ludger

Aimé Giguère ne pratique la ferblanterie que sur commande. Aidé de son fils, il fabrique des jouets, des récipients, etc. Établi à Saint-Ludger depuis 1941, il travaillait auparavant à Lac-Mégantic.

Albert Maurice, forgeron, menuisier.
Saint-Magloire-de-Bellechasse

La boutique d'Albert Maurice construite en 1904, est divisée en deux parties: l'une réservée à son métier de forgeron, qu'il a appris de son oncle Camille Maurice; l'autre dévolue à la menuiserie, où il fabrique des portes et des châssis. Il travaille actuellement avec son fils qui a pris officiellement sa relève.

Rosario Mercier, cordonnier, 63 ans.
Saint-Magloire-de-Bellechasse

Après un apprentissage de six mois à Beauceville chez le cordonnier Joseph Thibodeau, Rosario Mercier ouvre sa boutique à Saint-Magloire pour y fabriquer et réparer des chaussures. Son outillage est réduit au strict nécessaire.

Georges-Aimé Grenier, menuisier, 63 ans.
Sainte-Marguerite

Originaire de Sainte-Marguerite, Georges-Aimé Grenier a d'abord travaillé en qualité de forgeron-charron, voilà vingt-cinq ans. C'est à cette époque qu'il a acheté une immense menuiserie située dans le village et qu'il s'est mis à fabriquer des portes, des fenêtres, des meubles et même des tonneaux. L'outillage dont il se sert a été acquis de seconde main.

Claude Morin, ferblantier, plombier, environ 40 ans.
Sainte-Marguerite

Installé au coeur du village de Sainte-Marguerite, monsieur Morin y a sa boutique depuis plusieurs années. Très grande et très bien outillée, elle comprend de nombreuses pièces d'outillage servant autant au métier de plombier qu'à celui de ferblantier. Monsieur Morin travaille souvent à l'extérieur de chez lui. Il installe des systèmes de chauffage et recouvre des toîtures de maisons.

Dominique Perreault, forgeron, environ 50 ans.
Sainte-Marguerite

Dominique Perreault ferre encore les chevaux dans la boutique construite vers 1940 par son père, qui lui a légué aussi l'ensemble de ses outils.

Donat L'Écuyer, forgeron, 67 ans.
Saint-Marc-des-Carrières

Monsieur L'Écuyer travaille beaucoup pour les tailleurs de pierres de la région; de plus, il effectue différents travaux de forge et de maréchalerie.

Camille Pelletier, forgeron, maréchal, 56 ans.
Saint-Marcel

Fixé à Saint-Marcel depuis trente-huit ans, Camille Pelletier a pratiqué son métier à Saint-Adalbert pendant trois ans après avoir fait son apprentissage chez un forgeron de Saint-Aubert, J.-B. Bérubé. Au cours de ces années, il a été tout à la fois forgeron, maréchal et charron. Encore aujourd'hui, il ferre assez régulièrement les chevaux.

Gérard Boivin, cordonnier, sellier, 67 ans.
Sainte-Marie

Quoique Gérard Boivin ait travaillé pendant onze ans dans la manufacture de chaussures Baronnet de Sainte-Marie, c'est auprès de son père, Joseph, qu'il a acquis les rudiments de son métier. À cette époque, avec l'aide de son père, il fabriquait des chaussures. Aujourd'hui, il consacre plutôt son temps à faire et à réparer des harnais, à recoudre et à ressemeler les chaussures, à aiguiser les patins et les ciseaux.

Alcide Cyr, forgeron, 68 ans.
Sainte-Marie

Comme la plupart des forgerons, Alcide Cyr a été polyvalent, c'est-à-dire qu'il fut aussi bien charron et maréchal que forgeron proprement dit, et toujours au service des cultivateurs de sa région pour lesquels il a travaillé durant quarante ans.

Robert Drouin, ferblantier, 63 ans.
Sainte-Marie

Depuis que sa boutique a brûlé il y a trois ans, Robert Drouin n'exerce plus son métier. Il comptait à ce moment-là cinquante ans de pratique; il avait commencé très jeune à exercer la ferblanterie avec son père et son frère. Il fabriquait alors plus particulièrement des appareils de chauffage tandis que son frère faisait des coqs et autres objets de petite taille.

Jean-Thomas Faucher, ferblantier, 70 ans.
Sainte-Marie

Dès l'âge de douze ans, Jean-Thomas Faucher apprenait les rudiments du métier de son père, Jean, qui avait en outre construit, à la fin du XIX^{e} siècle, la boutique encore utilisée aujourd'hui. Très tôt, il a orienté son travail vers la fabrication et la réparation de matériel à érablière, employant même pour ce faire jusqu'à dix-huit hommes. Aujourd'hui, il ne travaille plus qu'occasionnellement, mais il a enseigné la ferblanterie à ses trois fils.

Jocelyn Faucher, ferblantier, 26 ans.
Sainte-Marie

À l'instar de son grand-père, de son père, de son oncle et de ses deux frères, Jocelyn Faucher vit de la ferblanterie qu'il pratique activement depuis trois ans. Ce métier, il l'a appris de son père Jean-Thomas et, comme lui, il s'est spécialisé dans la fabrication et la réparation du matériel à érablière. Cependant, il fait aussi des girouettes et des coqs, en fer-blanc et en cuivre. Il travaille dans la boutique paternelle qu'il veut agrandir d'ici peu.

Fernand Giguère, menuisier, 65 ans.
Sainte-Marie

Fernand Giguère pratique son métier depuis l'âge de quinze ans. Il travaille surtout sur les chantiers de construction de maisons. Il prépare le bois nécessaire à cette activité dans sa boutique, immense et bien organisée, et c'est là également qu'il fabrique des châssis et des meubles. Son outillage provient du menuisier Éphrem Turcotte, de Sainte-Marie, qui lui avait enseigné pendant une année l'art de la menuiserie.

Maurice Henri, cordonnier, 54 ans.
Sainte-Marie

Après avoir fait un apprentissage de quinze mois chez son oncle Évangéliste Brousseau qui lui a montré à faire et à réparer des harnais, Maurice Henri est allé à Vallée-Jonction où il a travaillé pendant dix-huit ans. Déménagé à Sainte-Marie depuis douze ans, il vend des chaussures de travail et il fait la réparation des souliers.

Bertrand Cliche, cordonnier, 51 ans.
Saint-Martin

Bertrand Cliche vit essentiellement de la réparation des chaussures depuis vingt-deux ans. À cette époque, il avait appris le métier pendant un an du cordonnier Bertrand Turgeon. Il a aménagé un atelier dans sa maison et il a acheté son outillage du cordonnier J.-C. Langlois de Québec.

Alexandre Rancourt, menuisier, 64 ans.
Saint-Martin

Homme de métier, Alexandre Rancourt a fait aussi bien des charpentes de maisons que des meubles de toutes sortes. C'est dans sa boutique, bâtie en 1940 et située près de sa demeure, qu'il a ainsi exercé la menuiserie tout au long de sa carrière.

Bertrand Turgeon, cordonnier, sellier, 51 ans.
Saint-Martin

Bertrand Turgeon a fait un apprentissage d'un an auprès du cordonnier Louis-Philippe Boudreault. Peu après, il s'est mis à fabriquer et à réparer des harnais, et à produire en série des fausses semelles pour une compagnie. Aujourd'hui, il vend des chaussures et des vêtements de travail et il rembourrre des meubles.

Omer Corriveau, forgeron, 66 ans.
Saint-Nazaire-de-Dorchester

Lorsqu'il eût terminé son apprentissage d'une durée d'un an chez le forgeron Amédée Morrisset, Omer Corriveau est allé travailler durant l'hiver sur les chantiers forestiers. À l'époque, il chargeait $0.10 la patte pour le ferrage des chevaux. Il bandait également des roues et il construisait des traîneaux. Aujourd'hui il exerce occasionnellement son métier, surtout pour ne pas rester inactif. Son outillage a été acheté d'un ancien forgeron.

Joseph-Émile Morin, forgeron, maréchal, 59 ans.
Saint-Omer

Depuis quarante ans qu'il pratique son métier, Joseph-Émile Morin s'est surtout spécialisé dans le ferrage des chevaux, quoiqu'il ait maintes fois fabriqué au complet des voitures d'hiver et d'été et façonné régulièrement des ouvrages en fer pour le compte de la compagnie Price de Chicoutimi. Il avait commencé son apprentissage à Saint-Joseph-de-Kamouraska chez le forgeron Léon Soucy pour le compléter à Lac-des-Aigles chez le forgeron Antonio Morin, avec qui il a travaillé pendant quatre ans. Ensuite, il a ouvert sa propre boutique à Saint-Omer.

Olivier Beaulieu, forgeron, environ 65 ans.
Saint-Pacôme

Olivier Beaulieu compte quarante-trois ans de pratique dans le métier que son père, Jean, lui a enseigné et qu'il a toujours exercé dans sa boutique. Tout en tenant un magasin d'appareils électriques et une quincaillerie, il fabriquait diverses sortes de voitures et de traîneaux, il bandait des roues et répondait aux demandes particulières des cultivateurs. Il a cessé ses activités depuis environ cinq ans.

Armand Bernier, cordonnier, environ 60 ans.
Saint-Pacôme

Depuis quarante ans, Armand Bernier répare et vend des chaussures à Saint-Pacôme. Son outillage est classique: il comprend aussi bien l'inévitable moulin à coudre que la batterie des alênes, des gouges et des marteaux nécessaires à l'exercice du métier.

Laurent Drapeau, forgeron, environ 70 ans.
Saint-Pascal

Laurent Drapeau a commencé à exercer son métier en 1929. Il a fabriqué des chaînes, des haches, des pioches; il a façonné des manches au tour à bois; il a aussi bandé des roues de voiture. Parallèlement à ces activités, il a également réparé des laveuses pendant une trentaine d'années. Ses outils datent de 1929 et sont pour la plupart de facture artisanale. Il ne forge maintenant que pour dépanner ses concitoyens.

Simon Moreau, forgeron, environ 60 ans.
Saint-Pascal

Simon Moreau travaille dans la boutique qu'occupait son père, Joseph, qui lui avait d'ailleurs appris le métier. En sa qualité de forgeron, il prépare les pièces de métal nécessaires à la fabrication des voitures «Normand», une manufacture pour laquelle il forge depuis quarante ans.

Achille Chartier, forgeron, charron, environ 60 ans.
Saint-Patrice-de-la-Rivière-du-Loup

Vers 1929, Achille Chartier ouvre, à Saint-Patrice-de-la-Rivière-du-Loup, une petite boutique dans laquelle il entreprend de fabriquer des voitures. Après quatre agrandissements successifs de sa boutique initiale, il décide d'acheter une propriété, le «Château Binette», qu'il transforme en un vaste atelier où sont produits traîneaux et calèches, roues de bois et pièces de métal nécessaires à la réalisation des voitures. Une dizaine d'hommes s'y emploient alors activement sous ses ordres. Il délaisse peu à peu la fabrication des voitures pour s'occuper de réparation de bateaux et de moteurs.

Georges Desmeules, menuisier, 83 ans.
Saint-Paul-de-la-Croix

La boutique assez imposante de cet artisan est située tout à côté de la boutique du forgeron Lucien Gagnon qui, pendant quelques années, a bandé les roues assemblées par Georges Desmeules. Il fabriquait également des portes et des fenêtres et il charpentait du bois pour la construction des granges. Aujourd'hui il occupe ses loisirs à sculpter des petits chevaux de bois qu'il vend chez lui. De facture industrielle, ses outils datent en général du début du siècle.

Lucien Gagnon, forgeron, environ 63 ans.
Saint-Paul-de-la-Croix

Lucien Gagnon a toujours oeuvré dans la boutique construite par son père en 1904. Non seulement a-t-il appris là le métier paternel mais il l'a aussi retransmis à plusieurs apprentis et, parmi ceux-ci, à un de ses fils, Jean-Roch. Autrefois il ferrait les chevaux et bandait les roues de voiture; aujourd'hui il fait surtout des travaux de soudure. Mi-artisanal, mi-industriel, son outillage date du début et du milieu du siècle.

Gilbert Bérubé, cordonnier, environ 25 ans.
Saint-Philippe-de-Néri

Gilbert Bérubé vend et répare des chaussures. Il tient son métier de son père Antonio; il représente la cinquième génération de cordonniers issus de cette famille. Sa boutique renferme tout un assortiment d'outils variés et modernes.

Henri Gagné, ferblantier, 60 ans.
Saint-Pierre-de-Broughton

Henri Gagné a appris son métier pendant six mois chez un ancien ferblantier de Saint-Pierre-de-Broughton, Louis Rouleau, de qui il a acheté son outillage. Durant quarante années, il a fabrique des récipients à lait et à eau d'érable, des tuyaux de poêles, des moules et des appareils de chauffage, qu'il produisait dans sa boutique. Depuis quelques années, il exerce, en plus, la plomberie.

Joseph Alfred, maréchal, menuisier, 67 ans.
Saint-Pierre-de-la-Rivière-du-Sud

Joseph Alfred appartient à la classe des artisans-dépanneurs, car non seulement a-t-il appris par lui-même à travailler le fer et le bois mais aussi ne fait-il que ferrer les chevaux de ses voisins immédiats ou remplir quelques commandes en menuiserie. Il consacre le reste de son temps à l'agriculture. Cependant, sa boutique est relativement grande.

Yvan Talbot, cordonnier, sellier, 38 ans.
Saint-Prosper

Après avoir travaillé pendant quelques années sur les chantiers forestiers, Yvan Talbot suit un apprentissage de deux mois chez le cordonnier François Bisson de Saint-Prosper dont il assure presque aussitôt la relève. Il vend des chaussures et les répare avec l'outillage légué par François Bisson; il répare également des tentes et produit annuellement environ 300 paires d'attaches à raquette. Il fabrique aussi quelques harnais.

Cécilien Beaumont, ferblantier.
Saint-Raymond

Fils de ferblantier, monsieur Beaumont a travaillé ici et là dans les parcs provinciaux. Par la suite, lorsqu'il a voulu reprendre la pratique de la ferblanterie à son compte, il a trouvé la concurrence industrielle très forte, de sorte qu'aujourd'hui il ne pratique plus.

Georges-Édouard Beaupré, menuisier, 68 ans.
Saint-Raymond

Monsieur Beaupré a toujours pratiqué ce métier qu'il a hérité de son père et de son grand-père. Charpentier en même temps que menuisier, il a construit des maisons, fabriqué des portes, des châssis de fenêtre et il a même construit des canots. Dans sa boutique, très grande et bien aménagée, il conserve toujours l'outillage qui servit aux générations antérieures.

Victorin Gingras, forgeron, 51 ans.
Saint-Raymond

Dans la grande boutique située au rez-de-chaussée de la maison, monsieur Gingras pratique la forge, la maréchalerie et le charronnage. Fils de forgeron, il commence à forger dès l'âge de quinze ans, en 1931, et il n'a pas cessé depuis.

Roland-A. Godin, sellier, 56 ans.
Saint-Raymond

Après avoir fait son apprentissage avec monsieur Lucien Le Boeuf, monsieur Godin s'associa pendant quatre ou cinq ans avec son maître avant d'ouvrir un atelier à son compte. À l'heure actuelle, monsieur Godin ne pratique plus la sellerie car le travail se fait trop rare.

Lucien Le Boeuf, sellier, 72 ans.
Saint-Raymond

À douze ans, il commence à travailler avec son père, Philémon, lui-même fils de sellier. Par la suite, il travaille à différents endroits avant d'abandonner totalement le métier.

Rosario Bolduc, cordonnier, 77 ans.
Saint-Rédempteur

C'est avec son père que Rosario Bolduc commence à apprendre la cordonnerie qu'ils pratiqueront ensemble pendant quelques années. Il abandonne par la suite cette activité et il s'engage dans une compagnie de chemin de fer. Il revient à la cordonnerie au moment de sa retraite, mais il ne fait plus que des réparations.

Joseph Bouchard, tanneur.
Saint-Roch-des-Aulnaies

Le père de Joseph Bouchard, Thomas, a commencé à exercer le métier de tanneur vers 1915. À cette époque, tout se faisait de façon artisanale. Le tannage des peaux avait lieu à l'intérieur même de la maison, au rez-de-chaussée, alors que le premier étage servait au logement. À la mort de Thomas vers 1939, ses fils Charles et Joseph prennent la relève et font prospérer l'entreprise. Joseph y travaille toujours, mais son frère Charles est décédé. Maintenant, Denis, le fils de Joseph, gère l'entreprise où sont pratiquées deux activités principales: le tannage proprement dit et la fabrication de pièces d'attelage.

Armidas Couture, tourneur sur bois.
Saint-Séverin

Armidas Couture travaille dans une boutique spacieuse où il produit principalement des cendriers ouvrés au tour à bois, qu'il entreprose et vend chez lui.

Maurice Imbeault, cordonnier.
Saint-Siméon

Monsieur Imbeault a pris la relève de son père à la cordonnerie de Saint-Siméon. Aujourd'hui, il fait surtout de la réparation, même si, à l'époque, son père faisait beaucoup de chaussures artisanales. En plus, monsieur Imbeault s'adonne à une pratique fort intéressante; une fois par semaine, il fait le tour des villages voisins pour prendre les chaussures à réparer et ainsi, accommoder les clients.

Wilfrid Tremblay, forgeron, cultivateur.
Saint-Siméon

Même s'il est avant tout cultivateur, monsieur Tremblay forge et ferre les chevaux depuis l'âge de dix-huit ans. Il fabrique toutes sortes d'objets comme des outils et des ferrures d'attelages, pour son utilisation personnelle ou pour la vente. De plus, monsieur Tremblay s'adonne, à l'occasion, à la cordonnerie et à la sellerie.

Gérard Quirion, forgeron, 65 ans.
Saint-Simon-les-Mines

Après avoir suivi un apprentissage d'une durée de deux ans chez Odilon Goupil, forgeron à Saint-Zacharie, Gérard Quirion s'en va travailler sur les chantiers forestiers où il fabrique et répare des voitures ou des roues, et ferre les chevaux. Vers 1930, il revient s'établir à Saint-Simon-les-Mines, achète d'un forgeron de Beauceville un outillage de seconde main et ouvre sa boutique.

Lucien Quirion, menuisier, tonnelier, 66 ans.
Saint-Simon-les-Mines

Lucien Quirion a toujours travaillé à Saint-Simon-les-Mines et dans les villages avoisinants. Il construisait des maisons, il faisait des portes, des châssis, des armoires. Sa spécialité était d'assembler des tonneaux et de fabriquer des récipients en bois pour les érablières. Depuis une quinzaine d'années, il a modernisé son outillage.

Avila Gauthier, forgeron, maréchal, 64 ans.
Saint-Théophile

Avila Gauthier a déjà été bûcheron. Quand il a ouvert sa boutique à Saint-Théophile, il a surtout travaillé pour les cultivateurs avoisinants à ferrer leurs chevaux et à effectuer des réparations. Il pratique maintenant la soudure et il répare des camions.

Roméo Audet, forgeron, maréchal.
Saint-Tite-des-Caps

À l'âge de treize ans, sous les conseils de son père, monsieur Audet s'initie à la forge puis complète ses connaissances à l'école des métiers du village où il devient maréchal. Aujourd'hui, après avoir été forgeron itinérant durant un certain nombre d'années, il ne pratique plus. Son fils, qui a aussi appris le métier, l'abandonne aussi.

Edmond Simard, forgeron.
Saint-Urbain

Monsieur Simard ne travaille pratiquement plus au feu de forge; il s'occupe surtout de réparer et de remettre en état des véhicules moteurs. Il a cependant été longtemps forgeron sur les chantiers forestiers et à Saint-Urbain.

Bernard Breton, maréchal.
Saint-Victor

Dès l'âge de quinze ans, Bernard Breton était sur le marché du travail. Il s'est engagé assez tôt sur les chantiers forestiers où il a pratiqué pendant dix ans la maréchalerie. Revenu à Saint-Victor, il s'est occupé principalement de sa ferme. Il possède toutefois un travail mobile qui est remisé dans sa boutique et dont il se sert encore à l'occasion.

Alcide Maheux, ferblantier, 66 ans.
Saint-Victor

Suite à son apprentissage d'une durée d'un an chez un vieux ferblantier de Saint-Éphrem-de-Beauce, Alcide Maheux commence à pratiquer la ferblanterie en 1929 vers l'âge de dix-huit ans. Au cours des quarante-cinq années qui suivront, il fabriquera divers récipients à lait et à eau d'érable, des entonnoirs, des évaporateurs. Pour arrondir ses revenus, il se fera également plombier.

Marcellin Poulin, menuisier, 90 ans.
Saint-Victor

Marcellin Poulin s'est exercé à la menuiserie en compagnie de son oncle Georges Poulin de Beauceville. Il a fabriqué des meubles, des escaliers, des violons; il a aussi travaillé à la construction des maisons et à la finition des églises.

Odilon Goupil, forgeron, maréchal, 79 ans.
Saint-Zacharie

Comme son grand-père et son père, Odilon Goupil a toujours été forgeron, maréchal et charron. Il a commencé à pratiquer son métier à Saint-Juste-de-Bretenières avant de s'établir à Saint-Zacharie en 1934 et d'ouvrir une boutique. Il a déjà eu quatre apprentis, qu'il a gardés, logés et nourris durant deux ans.

Georges Rancourt, cordonnier, 46 ans.
Saint-Zacharie

Assisté par sa femme, Georges Rancourt fait la réparation et la vente des chaussures depuis huit ans. Il était auparavant bûcheron, mais un accident de travail l'a détourné de ce métier. Il a acheté son outillage d'un ancien cordonnier-sellier, Louis Boilard.

Paul Lortie, forgeron.
Stoneham

Bien qu'il n'ait pas été un véritable forgeron, le père de cet artisan a été celui qui a montré les rudiments du métier à son fils. Depuis vingt ans environ, dans cette boutique, monsieur Lortie a touché à la maréchalerie, au charronnage, aussi bien qu'à la forge.

Jules-Émile Groleau, ferblantier, environ 45 ans.
Tring-Jonction

Sans apprentissage véritable, Jules-Émile Groleau s'est mis à la ferblanterie à partir de 1954. Pendant dix années, il fabriqua des récipients à eau d'érable et des évaporateurs. La conjoncture économique l'a amené par la suite à délaisser de plus en plus la ferblanterie au profit de la plomberie.

Jean Labbé, cordonnier, 63 ans.
Tring-Jonction

Même s'il ne pratique presque plus la cordonnerie, Jean Labbé a déjà fabriqué des chaussures à l'époque de son apprentissage chez son oncle Charles Ménard, cordonnier à East-Broughton. Lui-même a travaillé quelques années dans cette localité avant de déménager à Tring-Jonction où il habite maintenant depuis trente-cinq ans. L'essentiel de son travail consistait à réparer des chaussures.

Jean-Roch Gagnon, forgeron, environ 35 ans.
Trois-Pistoles

Jean-Roch Gagnon a appris le métier de forgeron auprès de son père, Lucien. Il ouvre ensuite un vaste atelier à Trois-Pistoles où il effectue des réparations générales, des travaux de soudure et des ornements en fer, telles des rampes d'escalier.

Pierre Déry, menuisier, charron, 86 ans.
Vanier

Vers 1910, monsieur Déry fait un apprentissage auprès du charron Honoré Bourré de Québec. Par la suite, il s'occupe de menuiserie et de construction de voitures jusqu'aux changements technologiques qui l'amènent à suivre des cours de mécanique. Aujourd'hui, monsieur Déry ne s'occupe plus du tout de charronnage ni de mécanique, mais emploie ses outils du bois pour la fabrication d'objets miniatures, dans le but de se désennuyer.

Maurice Lévesque, forgeron, environ 50 ans.
Woodbridge

Maurice Lévesque a appris son métier du forgeron Amable Grandmaison de Saint-Pacôme. Il fait essentiellement des réparations de tout ordre et des travaux de soudure. Il y a huit ans, il a aménagé sa boutique actuelle dans une ancienne étable.

Le chaloupier Ozillas Lapierre.
IBC 75.491.9 (35)

Région administrative 09: Côte-Nord

Ozillas Lapierre, constructeur de bateaux, menuisier, environ 80 ans.
Aguanish

Issu d'une famille de menuisiers-charpentiers-constructeurs de bateaux, monsieur Lapierre a consacré une partie de sa vie au travail du bois. En plus de construire des maisons et de fabriquer divers objets, il a mis en chantier et terminé un nombre imposant de chaloupes et de bateaux de pêche. Malgré son âge, il retourne encore souvent dans sa boutique pour exécuter quelques petits travaux en utilisant les outils qui lui viennent de sa famille.

René Simard, cordonnier, 80 ans.
Grandes-Bergeronnes

Monsieur Simard pratique encore, à l'occasion, le métier qu'il a hérité en partie de ses grands-parents. Durant la première moitié du siècle, il a fabriqué diverses sortes de chaussures et il s'est occupé de confection et d'entretien de harnais pour les chevaux. Le cordonnier-sellier Simard limite aujourd'hui son travail à quelques réparations de chaussures, en utilisant l'outillage manuel qui garnit son atelier depuis une soixantaine d'années.

Michel Rail, constructeur de bateaux, environ 60 ans.
Longue-Pointe

Monsieur Rail a appris à construire des bateaux avec son père Philippe, avant de prendre la relève de ce dernier. Dans sa grande boutique relativement récente (1970), Michel Rail construit les embarcations qu'on lui commande, en utilisant un outillage dont certaines pièces remontent à la fin du XIX^{e} siècle. Il fabrique aussi à l'occasion des traîneaux et des raquettes.

Héliodore Blais, constructeur de bateaux, menuisier, 80 ans.
Natashquan

Très bien outillé, monsieur Blais a aménagé son atelier dans une ancienne école. Ce n'est pas là cependant que se construisaient les barques de pêche. Comme beaucoup de constructeurs de bateaux «saisonniers», monsieur Blais travaillait la plupart du temps à l'extérieur. Les embarcations qu'il fabriquait atteignaient parfois quarante pieds de longueur. Aujourd'hui, «Monsieur Héli» ne pratique plus activement ce métier, se contentant de fabriquer des répliques miniatures de grandes chaloupes.

Joseph-Alfred Carbonneau, menuisier.
Natashquan

Descendant de menuisiers réputés dans le village, monsieur Carbonneau ne pratique plus vraiment le métier. Il a cependant gardé l'outillage qu'utilisaient autrefois son père et son grand-père.

Odilon Carbonneau, menuisier.
Natashquan

Menuisier comme son père, monsieur Carbonneau s'adonne au travail du bois en même temps qu'à d'autres occupations, telle la pêche. Il a construit des maisons, des cométiques, des chaloupes, de même que coulé des monuments funéraires. Son atelier se trouve dans une petite boutique située près de sa demeure.

Edgar Vigneault, tonnelier, 87 ans.
Natashquan

Au début du siècle, cet homme apprit à fabriquer des tonneaux en travaillant auprès de son père, Hyppolite. Il eut ensuite l'occasion de remplir des commandes pour les marchands de poissons et pour les pêcheurs. Il demeura ainsi le tonnelier du village jusqu'à ces dernières années. Monsieur Vigneault ne pratique plus véritablement, bien qu'il s'occupe, à l'occasion, de fabriquer des petits barils qui servent de bouée. Demeurant au foyer de Havre-Saint-Pierre durant la plus grande partie de l'année, il a laissé son outillage et ses gabarits dans son village, sous la garde de son fils.

Hormidas Vigneault, constructeur de bateaux, menuisier, 50 ans.
Natashquan

Le grand-père maternel de cet artisan l'introduisit à la pratique générale du travail du bois. Maître de son temps, il vend son travail à qui en a besoin. Il peut aussi bien construire ou réparer une maison qu'un escalier ou une armoire. Presqu'à chaque printemps, il construit une barque de pêche, parfois à l'extérieur, parfois à l'intérieur selon les dimensions de l'embarcation. Son atelier, qui était à l'origine la maison paternelle, est situé non loin de sa demeure actuelle et contient l'ensemble de ses instruments. «Midas» sculpte aussi des poissons dans des pièces de bois qu'il peint par la suite. Ces poissons, très décoratifs, placés à l'extrémité des mâts, servent de girouettes.

Camille Rogers, forgeron.
Port-Menier

Monsieur Rogers travaille à l'atelier de mécanique de Port-Menier. Natif d'Anticosti, il est le fils du dernier maître-forgeron de l'île. Habituellement, c'est avec le chalumeau à acétylène que Camille Rogers travaille le métal, mais à l'occasion, il utilise le feu de forge. Joseph Rogers, son père, était avant tout maréchal-ferrant, mais il était aussi un forgeron accompli. On retrouve encore sur l'île quantité de pièces décoratives ou utilitaires forgées par lui. Âgé de quatre-vingts ans et retraité, Joseph Rogers vivait en 1975 à Port-Cartier.

Georges Moreau, cordonnier, 77 ans.
Sainte-Anne-de-Portneuf

Monsieur Moreau connaissait déjà les rudiments du métier lorsque, au début de sa carrière, il commença à travailler en collaboration avec un autre cordonnier. Il fabriqua «bottes sauvages» et «souliers de boeuf» avant de limiter son action à la réparation des chaussures. Il travaille encore occasionnellement, dans sa cave en hiver, et dans un petit bâtiment situé derrière sa maison en été.

Jean-Noël Tremblay, charpentier, menuisier.
Sainte-Anne-de-Portneuf

Issu d'une famille de charpentiers-menuisiers de la rive sud, monsieur Tremblay a appris son métier en travaillant avec son père et ses oncles. Aujourd'hui, il possède une grande boutique où l'on travaille le bois. En plus de l'outillage moderne, monsieur Tremblay a gardé presque tous les outils datant de l'époque de son grand-père Jérémie.

Albert Émond, menuisier, chaisier.
Sault-au-Mouton

Ancien travailleur forestier, monsieur Émond travaille le bois, fait de la sculpture, de la marqueterie et des meubles surtout depuis qu'il est à la retraite. Son outillage n'est pas très ancien, mais il comporte quelques pièces de facture artisanale.

Édouard Perron, cordonnier.
Tadoussac

Dans une pièce de sa demeure de Tadoussac, monsieur Perron répare les chaussures et autres objets de cuir pour dépanner ses concitoyens et pour s'assurer un revenu d'appoint.

Jimmy Simard, forgeron, ferblantier.
Rodrigue Villeneuve, forgeron, mécanicien.
Tadoussac

Hospitalisé depuis quelques années, monsieur Simard ne travaille plus à la forge-ferblanterie où il a gagné sa vie durant de nombreuses années. C'est là qu'il a initié son gendre, Rodrigue Villeneuve, aux métiers du fer.

Conclusion

Au terme de cette vaste enquête, qui, à l'origine, devait couvrir l'ensemble du territoire québécois, et qui a été restreinte en cours de route à l'Est du Québec, que ressort-il au juste de cette longue interrogation poursuivie d'un artisan à l'autre depuis bientôt trois ans, de la matière amassée patiemment de boutique en boutique, finalement, de la connaissance qui en a été retirée? Le sentiment très vif et poignant d'assister à la fin d'une époque, de contempler une mutation en profondeur de métiers autrefois essentiels à la vie paysanne. Une pareille affirmation n'est pas trop forte pour celui qui a battu la campagne, souvent dans des conditions difficiles, afin de se faire le témoin attentif de gestes très anciens et parfois encore durables. Elle commande néanmoins des explications.

Récapitulons.

L'étude des métiers du fer, tels que la taillanderie, la ferronnerie, le charronnage, la maréchalerie, la forge et la ferblanterie, a mis en évidence cette réalité brutale que malgré le nombre impressionnant des quelque deux cents artisans qui s'en réclament, ces métiers sont indiscutablement en voie de disparition. Cela s'explique d'abord par le fait que la clientèle des cultivateurs a diminué de façon sensible au fil des années, surtout après la seconde guerre mondiale, depuis l'apparition du tracteur qui, en venant remplacer le cheval, a ébranlé, sinon bouleversé considérablement un ordre économique bien établi. Ensuite, l'arrivée sur le marché de la quincaillerie d'outillage, de bâtiment et de ménage a rendu le prix du produit artisanal trop cher et tout d'un coup caduc. Enfin, le grand âge des artisans de même que la moyenne élevée de leurs années de pratique constituent d'autres indices qui ne trompent pas et qui indiquent à coup sûr que leur relève sera difficile, du moins selon la manière traditionnelle de l'apprentissage auprès d'un parent ou d'un maître. En se basant uniquement sur ces quelques facteurs, il est quasi certain de ne plus voir ou entendre d'ici la fin du XX[e] siècle un forgeron ou un ferblantier marteler du métal sur son enclume ou sa bigorne.

Les enquêtes concrètes auprès des cent dix-sept artisans du bois, des menuisiers et des charpentiers, des chaloupiers, des charrons, des tonneliers et des luthiers, ont aussi révélé un déclin progressif de l'activité artisanale. Mieux, elles ont démontré que certains métiers du bois étaient déjà morts — la tonnellerie par exemple — et que d'autres comme le charronnage s'éteignent artisan par artisan. Cependant, dans tout cela, il faut faire une distinction entre les métiers qui disparaissent purement et simplement avec l'époque dont ils restent les symboles et ceux qui n'ont pas connu de transformations majeures mais qui n'attirent pas beaucoup d'artisans,

comme la lutherie, à cause de la grande habileté et du sens musical qu'elle demande; et ceux enfin qui survivent en s'adaptant aux exigences du monde moderne, telles la charpenterie ou la menuiserie. Des menuisiers, par exemple, on sait que les artisans qui possèdent une boutique ont réduit et ramène leur production à la simple préparation des pièces de bois commandées par les clients. C'est tout juste s'ils ne limitent pas l'exercice de leur métier à la réparation. Jusqu'à la technique qui traduit ces changements lourds de conséquence: qu'on en juge uniquement par le fait que le collage s'est substitué presque partout à l'assemblage à tenon et mortaise. Bref, ici aussi, l'industrie tentaculaire a laissé une marque indélébile.

La même constatation vaut pour les artisans du cuir qui se chiffrent à environ cent vingt-quatre. À l'exception des tanneurs dont le nombre est trop bas — on en compte à peine trois — pour être vraiment significatif, les cordonniers et les selliers accusent une moyenne d'âge passablement avancée de soixante-deux ans qui confirme, sans l'ombre d'un doute que leur relève ne se fera pas sans mal. Le cas des selliers est d'ailleurs assez exemplaire. Avec la disparition progressive du cheval en milieu rural, leur nombre a fondu comme neige au soleil. Quant aux cordonniers, ils trouvent, pour ne pas dire qu'ils s'y cantonnent, le gros de leur occupation dans la réparation des chaussures. La concurrence très dure, trop forte même, que leur livrent les grandes chaînes de magasins ne leur laisse plus tellement le choix. Et encore, la réparation des chaussures manufacturées pose des difficultés: «comment voulez-vous, nous dit un cordonnier, réparer du plastique et de la colle?»

On peut poursuivre l'examen de la question, parler entre autres des outils qui ne sont plus façonnés et transformés par l'expérience, mais surtout fabriqués à partir des modèles imaginés en usine; ou déplorer la perte ou la dilution des connaissances qui ne se transmettent plus par apprentissage; ou bien montrer que la position, jadis enviée, de l'artisan au sein de la communauté villageoise a connu une baisse de prestige et d'influence; ou encore préciser davantage la coupure, qu'on peut arbitrairement situer vers 1900, du moins avant la première guerre mondiale même si ses effets ont été ressentis jusque vers 1950, entre une société rurale, artisanale et autarcique, et une société industrielle capitaliste.

Mais il nous apparaît plus important, en conclusion, de rendre compte d'un phénomène capital, qu'on pourrait appeler le «sens» du travail bien fait, le sentiment de «la belle ouvrage», cette espèce de connaissance intérieure partagée à la fois par l'artisan et son client, et prouvée chez l'un par son savoir et son habileté à créer une belle chose et éprouvée chez l'autre à l'usage. C'est cette attitude intérieure qui disparaît aujourd'hui et avec elle, une conscience du

métier. Voici un texte qui la résume admirablement: «En construisant une roue, il ne faut aller ni trop vite, ni trop lentement. Trop lentement, elle ne sera pas solide; trop vite les rayons ne s'ajusteront pas. Il faut une coordination de l'esprit et de la main. Les mots ne peuvent exprimer cela, c'est quelque chose de mystérieux. Je n'arrive pas à l'apprendre à mon fils et il n'arrive pas à l'apprendre de moi. Si bien qu'à l'âge de soixante-dix ans me voici toujours en train de faire des roues.»

Ces paroles d'un charron oriental rapportées par Alan Watts dans son livre *Amour et connaissance,* des centaines d'artisans ruraux auraient fort bien pu les reprendre à leur compte et les assumer jusque dans leur conséquence ultime: vieillir avec un métier, ne plus pouvoir aujourd'hui en retransmettre la connaissance à cause d'un monde trop industrialisé . . .

Bibliographie

Cette bibliographie comprend les titres des volumes et des articles auxquels nous nous sommes référés. Elle se subdivise en «ouvrages généraux» et en «études spécialisées»; sous cette dernière rubrique sont réunis les ouvrages qui se rattachent directement aux métiers étudiés. L'ensemble n'a cependant aucune prétention à l'exhaustivité. En ce qui concerne les données filmographiques, les plus importantes sont signalées à la suite des éléments remarquables de la première partie.

I Ouvrages généraux

Barbeau, Marius. *Maîtres artisans de chez-nous*. Montréal, éditions du Zodiaque, 1942, 220 p.

Bouchard, Georges. *Vieilles choses, vieilles gens*. Paris, Casterman, 155 p.

Canard, Jean. *Industries mortes et métiers perdus, aux confins de l'Auvergne, du Bourbonnais, du Forez et du Roannais*. S. l., s.d., 131 p.

Dawson, Nora. *La vie traditionnelle à Saint-Pierre (I.O.)*. Québec, P.U.L., 1960, 190 p.

Diderot et d'Alembert. *Encyclopédie-Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*. New-York, Readex Microprint Corporation, 1969, 5 vol.

Duden français — Dictionnaire en image. Édité par la rédaction du Bibliographisches Institut, Mannheim, et la Librairie Marcel Didier, Paris, 1962, 609 p.

Feller, Paul et Tourret, Fernand. *L'outil, dialogue de l'homme avec la matière*. Rhode-St-Genèse, Albert de Visscher. Compagnie Belge d'Éditions S.P.R.L., 1970, 226 p.

Gauvreau, Jean-Marie. *Artisans du Québec*, Montréal et Trois-Rivières, Beauchemin et le Bien public, 1940, 224 p.

Genest, Bernard. «Recherches ethnographiques au ministère des Affaires culturelles», dans *Bulletin d'histoire de la culture matérielle*. Ottawa, Musée national de l'Homme, no 3, printemps 1977, p. 80 à 86.

Henry, Bernard. *Des métiers et des hommes, au village*. Paris, Seuil, 1975, 125 p.

Hardy, Jean-Pierre et Ruddel, David-Thiery. *Les apprentis artisans à Québec 1660-1815*. Montréal, P.U.Q., 1977, 220 p.

Leblanc, A.-E. et Thwaites, J.-D. *Le monde ouvrier au Québec. Bibliographie rétrospective*, Montréal, P.U.Q., 1973, 283 p. (Coll. «Histoire des Travailleurs Québécois», no 1).

Leroi-Gourhan, André. *L'homme et la matière*. Paris, Albin Michel, 1971, 348 p.

Leroi-Gourhan, André. *Milieu et techniques*. Paris, Albin Michel, 1945, 512 p.

Séguin, Robert-Lionel. *La civilisation traditionnelle de l'«habitant» au 17e et 18e siècles*. Montréal, Fides, 1967, 701 p.

Sloane, Éric. *A Museum of Early American Tools*. New-York, Funk & Wagnalls, 1964, 108 p.

Velter, A. et Lamothe, M.-J. *Le livre de l'outil*. T. 1: *la terre, le bois;* T. 2: *Le métal, la pierre, le cuir, le verre*. Paris, Denoël/Gonthier, 1978, 218 et 215 p. (Coll. «Bibliothèque Médiations», nos 168 et 169).

II Études spécialisées
Le fer

Bealer, Alex W. *The Art of Blacksmithing*. New-York, Funk & Wagnalls, 1969, 425 p.

Bérubé, A. et al. *Le forgeron de campagne: un inventaire d'outils*. Ottawa, Musée nationale de l'Homme, division de l'Histoire, 1975, 64 p. (Coll. «Mercure», no 12).

Bradley, Smith, H.R. *Blacksmiths' and Farries' Tools at Shelburne Museum*. Shelburne, The Shelburne Museum Inc., 1966, 272 p. (Museum Pamphlet Series, Number 7).

Cyr, Lise et Chouinard, Yvan. *Le forgeron Émile Asselin*. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du Patrimoine, 1976, 80 p. (Coll. «Dossier», no 14).

Demers, J.-L. *Ferronnerie générale en gros*. Catalogue de vente. Lévis et Thetford-Mines, s.d., 52 p.

Dubé, Françoise et Genest, Bernard. *Arthur Tremblay, forgeron de village*. Québec, ministère des Affaires culturelles, document manuscrit, 180 p.

Dupont, Jean-Claude. *Le forgeron et ses traditions*. Québec, Université Laval, thèse de D.E.S., 1966, 275 p.

Dupont, Jean-Claude. *L'artisan forgeron de la tradition québécoise*. Québec, Université Laval, thèse de doctorat, 1975, 690 p.

Dupont, Jean-Claude. *Le sucre du pays*, Ottawa, Leméac, 1975, 177 p.

Gouin, Paul et Gauvreau, J.-Marie. «Un patriarcat d'artisans ruraux», dans *La Revue Moderne*. Montréal, novembre 1933.

Hardy, Jean-Pierre. *Un ferblantier de campagne (1875-1950)*. Ottawa, Musée national de l'Homme, division de l'Histoire, 1975, 61 p. (Coll. «Mercure», no 8).

Hardy, Jean-Pierre. *Le forgeron et le ferblantier*. Montréal, Le Boréal Express et les Musées nationaux du Canada, 1978, 126 p. (Coll. «Histoire populaire du Québec», no 4).

Major, Henriette. «Eugène Dionne, ferblantier», dans *Perspective-Dimanche*, 9 octobre 1977, vol. 9, no 41, p. 19.

Massicotte, E.-Z. «De l'usage du fer-blanc sous le régime français», dans *Bulletin des Recherches Historiques*, vol. 30, no 9, septembre 1924, p. 280-281.

Peillon, A. *Traité de maréchalerie rationnelle et pratique; premier soins à donner au cheval; jurisprudence professionnelle*. Paris, 1923, 250 p.

Séguin, Robert-Lionel. *Les ustensiles en Nouvelle-France*. Ottawa, Leméac, 1972, 143 p.

Tessier, Albert. «Luc Désilets, un des «fanaux de tôle» de Mgr Laflèche», dans les *Cahiers des Dix*, no 19, 1954, p. 161-186.

Van Moorhem, Léon. *Précis de ferblanterie pratique*. T. 1. Québec, ministère de l'Éducation, Service général des moyens d'enseignement, 1974 (1ère édition: 1955), 198 p. (Coll. «Service des cours par correspondance»).

Van Moorhem, L. et Saint-Onge, D. *Tracé de patrons en ferblanterie*. T. 2. Québec, ministère de l'Éducation, Service général des moyens d'enseignement, 1976 (1ère édition: 1961), 183 p. (Coll. «Service des cours par correspondance).

Le cuir

Barbeau, Marius. *Au coeur de Québec*, Montréal, éditions du Zodiaque, 1934, 200 p.

Chouinard, Yvan. *Disciple de saint Crépin — René Simard, artisan-cordonnier*. Québec, ministère des Affaires culturelles, 1977, 144 p. (Coll. «Civilisation du Québec», no 19).

Doyon, Madeleine. «Le costume traditionnel féminin» (Beauce), dans *Les Archives de Folklore*, no 1, Fides, 1946, p. 112-120.

Doyon, Madeleine. «Le costume traditionnel féminin» (Charlevoix), dans *Les Archives de Folklore*, no 2, Fides, 1947, p. 183-189.

Hector Lamontagne Inc. *Catalogue n° 24. Harnais, colliers, selles, bouclerie et harnacherie cordonnerie*. Catalogue d'outils, Montréal, s.d., non paginé.

Jobin, Albert. *La petite histoire de Québec.* Québec, 1947, 366 p.

Jutras, V.-P. «Cordonnerie domestique chez l'habitant», dans *Bulletin du parler français au Canada,* vol. 13, 1914, p. 25-37, 75-82.

Labelle, Ronald. *Rapport final de l'étude sur le tanneur, artisan de la société pré-industrielle.* Québec, manuscrit déposé au Celat,université Laval, décembre 1976.

Lagrenade,Monique. *Le costume civil à Louisbourg 1713-38: le costume féminin.* Ottawa, Ministère des Affaires indiennes et du Nord canadien, 1971, 118 p.

Marie-Ursule (soeur). *Civilisation traditionnelle des Lavalois.* Québec, P.U.L., 1968, 403 p. (Coll. «Les Archives de Folklore», nos 5 et 6)

Massicotte, E.-Z. «Costume civil masculin à Montréal au XVII[e] siècle», dans les *Mémoires de la Société Royale du Canada,* 1939, 127-147.

Massicotte, E.-Z. «Le costume des voyageurs et coureurs de bois», dans *Bulletin des Recherches Historiques,* vol. 48, 1942, p. 235-240.

Massicotte, E.-Z. «Coutumes et industries qui s'en vont», dans *Almanach du Peuple,* Montréal, librairie Beauchemin, 1926, p. 358-359.

Massicotte, E,-Z. «La vie des chantiers», dans les *Mémoires de la Société royale du Canada,* 1939, p. 17-20.

Massicotte, E.-Z. «Souliers sauvages et souliers de boeuf», dans le *Bulletin des Recherches Historiques,* vol. 30, no 11, novembre 1924, p. 379-389.

*[*Mérette, Céline.*]* *Cordonnerie Traditionnelle.* Québec, ministère des Affaires culturelles, 1977, 32 p.

Rodrigue, Denise. *La civilisation canadienne-française retracée dans les écrits d'E.-Z. Massicotte.* Québec, Université Laval, thèse de D.E.S., 1968, 326 p.

Roy, Pierre-Georges. «La chaussure des anciens-canadiens», dans *Le Cahier des Dix,* no 4, 1939, p. 107-108.

Simard, Hélène. *Trois générations de cordonniers à Saint-Jean-Port-Joli,* Ottawa, Musée national de l'Homme, division de l'Histoire, 1976, 83 p. (Coll. «Mercure», no 16).

USMC — Supplies shoe findings and repair shop equipement (édition française). Catalogue illustré de cordonnerie-sellerie. S.1.,s.d.

Le bois

Barbeau, Marius. «Vocabulaire des arts et métiers», dans *Études sur le parler français au Canada*. Québec, P.U.L., 1955, p. 111-134.

Bernier, Jacques. *Quelques boutiques de menuisiers et charpentiers au tournant du XIXe siècle*. Ottawa, Musée national de l'Homme, division de l'Histoire, 1976, 72 p. (Coll. «Mercure», no 17).

Bernier, Jacques. *Les intérieurs domestiques des menuisiers et charpentiers de la région de Québec, 1810-1819*. Ottawa, Musée national de l'Homme, division de l'Histoire, 1977, 83 p. (Coll. «Mercure», no 23).

Blouin, Lise. *Les chaloupiers de l'Île d'Orléans*. Québec, manuscrit déposé au Celat, université Laval, 1975, 50 p.

Desgagnés, Michel. *Les goélettes de Charlevoix*. Montréal, Leméac, 1977, 182 p.

Dubé, Françoise et Genest, Bernard. *La chalouperie Godbout*. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du Patrimoine, 1976, 169 p. (Coll. «Dossier», no 19).

Guy, Camil. *Le canot d'écorce à Weymontaching*. Montréal, l'Aurore, 1977, 75 p.

Marcel-Robillard, Ch., et Allouis, Bernard. *Le folklore de la Beauce*. Vol. 9: *Le mobilier traditionnel, l'équipement domestique*. Paris, G.P. Maisonneuve et Larose, 1974, 122 p.

Morgentaler, Émile. *Cours de menuiserie*. Québec, ministère de l'Éducation, 1943, non paginé.

Nosban et Maigne. *Encyclopédie Roret — Manuel complet du menuisier en bâtiments et du layetier — emballeur*. Paris, SFELT, 1947, 660 p. 660 p.

Pullen, H.F. *Goélettes de l'Atlantique*, Fredericton, Brunswick Press, 1967, 63 p.

Rodrigues, Pedro. «La barque de Thimothée», dans *Perspectives* (Le Soleil), vol. 19, no 27, 2 juillet 1977, p. 6-7.

La pierre

Laframboise, Yves. *L'Architecture traditionnelle au Québec, la maison aux 17e et 18e siècles*. Montréal, Les éditions de l'Homme, 1975, 319 p.

Marcel-Robillard, Ch. *Le folklore de la Beauce*. Vol. 6: *La maison tirée du sol*. Paris, G.-P. Maisonneuve et Larose, 1972, 106 p.

Marier, Carolle. «Saint-Marc-des-Carrières, le métier méconnu des tailleurs de pierre», dans *Le Jour*, 5 août 1975.

Table des matières

Préface	5
Remerciements	6
Collaborateurs	7
Avant-propos	8
Présentation	9
Première partie — les métiers	13
Métiers du fer	17
Forge	19
Ferblanterie	34
Données statistiques	60
Liste des artisans	64
Éléments remarquables	76
Métiers de la pierre	129
Taille de la pierre	130
Élément remarquable	144
Métiers du bois	147
Charpenterie et menuiserie	150
Construction de bateaux	161
Charronnage	168
Tonnellerie	171
Lutherie	173
Données statistiques	176
Liste des artisans	179
Éléments remarquables	184
Métiers du cuir	209
Tannage	212
Cordonnerie et sellerie	217
Données statistiques	233
Liste des artisans	236
Éléments remarquables	243
Deuxième partie — Les artisans	267
Répertoire raisonné	269
Gaspésie et Îles-de-la-Madeleine	270
Saguenay et Lac-Saint-Jean	311
Québec	323
Côte-Nord	377
Conclusion	381
Bibliographie	385